

日

庁

JAPAN PATENT OFFICE

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されている事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office

出願年月日

Date of Application:

2002年 9月11日

出願番号

Application Number:

特願2002-265636

[ST.10/C]:

[JP 2002-265636]

出願人

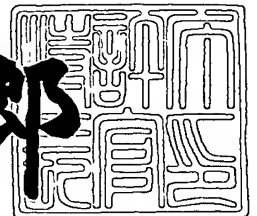
Applicant(s):

富士写真フイルム株式会社

2003年 4月 1日

特許庁長官
Commissioner,
Japan Patent Office

太田信一郎



出証番号 出証特2003-3023146

【書類名】 特許願

【整理番号】 FF837329

【提出日】 平成14年 9月11日

【あて先】 特許庁長官 殿

【国際特許分類】 B41N 1/08
B41N 3/03

【発明の名称】 平版印刷版用支持体および平版印刷版原版

【請求項の数】 4

【発明者】

【住所又は居所】 静岡県榛原郡吉田町川尻 4 0 0 0 番地 富士写真フイルム株式会社内

【氏名】 澤田 宏和

【発明者】

【住所又は居所】 静岡県榛原郡吉田町川尻 4 0 0 0 番地 富士写真フイルム株式会社内

【氏名】 上杉 彰男

【特許出願人】

【識別番号】 000005201

【氏名又は名称】 富士写真フイルム株式会社

【代理人】

【識別番号】 100080159

【弁理士】

【氏名又は名称】 渡辺 望稔

【電話番号】 3864-4498

【選任した代理人】

【識別番号】 100090217

【弁理士】

【氏名又は名称】 三和 晴子

【電話番号】 3864-4498

【選任した代理人】

【識別番号】 100112645

【弁理士】

【氏名又は名称】 福島 弘薫

【電話番号】 3864-4498

【手数料の表示】

【予納台帳番号】 006910

【納付金額】 21,000円

【提出物件の目録】

【物件名】 明細書 1

【物件名】 図面 1

【物件名】 要約書 1

【包括委任状番号】 0105042

【プルーフの要否】 要

【書類名】 明細書

【発明の名称】 平版印刷版用支持体および平版印刷版原版

【特許請求の範囲】

【請求項 1】

原子間力顕微鏡を用いて、表面の $5\mu\text{m}$ 口を 512×512 点測定して求められる 3 次元データより得られる表面積比が、それぞれ下記条件 (i) ~ (iii) を満足する平版印刷版用支持体。

(i) 表面積比 ΔS^5 が $20 \sim 90\%$

(ii) 表面積比 $\Delta S^{5(0.2-5)}$ が $5 \sim 40\%$

(iii) 表面積比 $\Delta S^{5(0.02-0.2)}$ が $15 \sim 70\%$

ここで、 ΔS^5 は、前記 3 次元データから近似三点法により求められる実面積 S_x^5 と、幾何学的測定面積 S_0 とから、下記式により求められる、

$\Delta S^5 = [(S_x^5 - S_0) / S_0] \times 100 (\%)$ で表す表面積比であり、

$\Delta S^{5(0.02-0.2)}$ は、前記 3 次元データから波長 $0.02\mu\text{m}$ 以上 $0.2\mu\text{m}$ 以下の成分を抽出して得られる実面積 $S_x^{5(0.02-0.2)}$ と、幾何学的測定面積 S_0 とから下記式により求められる、

$\Delta S^{5(0.02-0.2)} = [(S_x^{5(0.02-0.2)} - S_0) / S_0] \times 100 (\%)$ で

表す表面積比であり、

$\Delta S^{5(0.2-5)}$ は、前記 3 次元データから波長 $0.2\mu\text{m}$ 以上 $5\mu\text{m}$ 以下の成分を抽出して得られる実面積 $S_x^{5(0.2-5)}$ と、幾何学的測定面積 S_0 とから下記式により求められる、

$\Delta S^{5(0.2-5)} = [(S_x^{5(0.2-5)} - S_0) / S_0] \times 100 (\%)$ で表す表面積比である。

【請求項 2】

前記支持体が Cu 含有量 $0.00 \sim 0.05$ 質量% を含む A1 合金板の表面を粗面化して得られることを特徴とする請求項 1 記載の平版印刷版用支持体。

【請求項 3】

触針式表面粗さ計で測定した平均表面粗さ R_a が、 $0.40 \sim 0.70$ であることを特徴とする請求項 1 または 2 記載の平版印刷版用支持体。

【請求項 4】

請求項 1～3 のいずれかに記載の平版印刷版用支持体上に画像記録層を有する平版印刷版原版。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】

本発明は平版印刷版用支持体および平版印刷版原版に関し、特に、平版印刷版としたときに、画像部においては、感光層と支持体との密着性に優れ、特に UV インキ耐性に優れると共に、非画像部においては、汚れが発生しにくい平版印刷版用支持体およびそれを用いた平版印刷版原版に関する。

【0002】

【従来の技術】

平版印刷法は水と油が本質的に混じり合わないことを利用した印刷方式であり、これに使用される平版印刷版の印刷版面には、水を受容して油性インキを反撥する領域（以下、この領域を「非画像部」という。）と、水を反撥して油性インキを受容する領域（以下、この領域を「画像部」という。）とが形成される。

【0003】

平版印刷版に用いられる平版印刷版用アルミニウム支持体（以下、単に「平版印刷版用支持体」という。）は、その表面が非画像部を担うように使用されるため、親水性および保水性が優れていること、更にはその上に設けられる画像記録層との密着性が優れていること等の相反する種々の性能が要求される。

支持体の親水性が低すぎると、印刷時に非画像部にインキが付着するようになり、インキ汚れ、特にギャップ汚れが発生する。また、支持体の保水性が低すぎると、印刷時に湿し水を多くしないとシャドー部のつまりが発生する。よって、いわゆる水幅が狭くなり、インキの種類によっては網点の絡みが発生することがある。

ここでギャップ汚れとは、インキ払い枚数で評価されるインキ汚れに属するものであるが、印刷初期に画像部に付近にインキが残る汚れとは異なる別のインキ汚れである。版胴に巻かれている PS 版がブランケット胴と接触する側で版胴に

固定される部分（下側のくわえ部）付近から画像部までの間の非画像部をギャップと呼び、印刷をし始めるときにこのギャップにインキがつき易くインキで汚れることをギャップ汚れと言い、印刷工程で水とインキを供給していくと徐々に消えていくので、通常インキ払い枚数として合わせて評価される。

ギャップ汚れは、P S 版を版胴からはずして開いて伸ばすと、上下にくわえ部があり中央に画像部があるその下側に画像部とくわえ部との間の非画像部の汚れとして観測される。ギャップ汚れは、支持体表面に微細な凹凸構造があるほど起りやすいので、支持体と画像部との密着性を上げるための技術的要求とは相反している。

【 0 0 0 4 】

これらの性能の良好な平版印刷版用支持体を得るためには、アルミニウム板の表面を砂目立て（粗面化处理）して凹凸を付与するのが一般的である。この凹凸については下記に示すように、様々な形状が提案されている。中波と小波の開口径を規定した大波、中波および小波を有する 3 重構造が記載されている（特許文献 1 参照）。大小の 2 重構造において小波の径を規定することが記載されている（例えば、特許文献 2、特許文献 3 参照）。大小の 2 重の凹部（ピット）に加えて更に微小な突起を付与する技術が記載されている（特許文献 4 参照）。開口径を規定した 2 重構造が記載されている（特許文献 5 参照）。表面の滑らかさを示す因子 a_{30} を規定した 2 重構造が記載されている（特許文献 6 参照）。複数の電気化学的粗面化处理（以下「電解粗面化处理」ともいう。）に際して重畳されるピット径の比を規定した構造が記載されている（特許文献 7 参照）。

【 0 0 0 5 】

この砂目立てには、ボールグレイニング、ブラシグレイニング、ワイヤーグレイニング、ブラストグレイニング等の機械的粗面化方法、塩酸および／または硝酸を含む電解液中でアルミニウム板を電解エッチングする電解粗面化方法、および機械的粗面化方法と電解粗面化方法を組み合わせた複合粗面化方法（特許文献 8 参照）等が用いられている。

【 0 0 0 6 】

【特許文献 1】

特開平 8 - 3 0 0 8 4 4 号公報

【特許文献 2】

特開平 1 1 - 9 9 7 5 8 号公報

【特許文献 3】

特開平 1 1 - 2 0 8 1 3 8 号公報

【特許文献 4】

特開平 1 1 - 1 6 7 2 0 7 号公報

【特許文献 5】

特許第 2 0 2 3 4 7 6 号明細書

【特許文献 6】

特開平 8 - 3 0 0 8 4 3 号公報

【特許文献 7】

特開平 1 0 - 3 5 1 3 3 号公報

【特許文献 8】

米国特許第 4, 4 7 6, 0 0 6 号明細書

【0 0 0 7】

【発明が解決しようとする課題】

しかしながら、現在、印刷現場では、種々のインキが用途に応じて使用されており、それぞれのインキは異なる液物性を有する。そのため、上記技術において、インキの種類によっては、さらに問題がある。近年画像記録層として紫外線硬化性の UV インキが用いられるようになってきた。UV インキは、主としてモノマーと顔料からなり印刷後にモノマーを紫外線照射して硬化して発色させるものである。特にモノマーに起因する UV インキ自体または UV インキを用いた印刷に用いられる処理薬品、特に洗い油、プレートクリーナー等は、処理薬品より更に強力なものを用いなければならないため、これらの薬剤に起因する液層が画像部と支持体との間に形成されると更に密着性を損なうという問題が起きてきた。このため支持体の表面形状のさらなる検討が望まれている。

また、インキの種類によっては、湿し水を少なくした際のシャドー部のつまり、即ち、網点部における非画像部へのインキ付着（以下、この現象を「インキの

絡み」といい、この現象の発生し難さを「絡み難さ」という。)が発生しやすい不具合があり、また、耐放置汚れ性にも劣るという問題もあった。

したがって、本発明は、この問題を解決し、画像部においては、感光層と支持体との密着性に優れ、特にUVインキ耐性に優れると共に、非画像部においては、インキ汚れ、およびギャップ汚れが発生しにくい平版印刷版原版およびそれに用いられる平版印刷版用支持体を提供することを目的とする。

また、好ましくは平版印刷版としたときに、インキの種類によらず、湿し水を少なくした際の網点部における非画像部へのインキ付着（網点の絡み）を防止することができる、最適な表面形状を有する平版印刷版用支持体およびそれを用いる平版印刷版原版を提供することを目的とする。

【0008】

【課題を解決するための手段】

本発明者は、上記課題を解決すべく、平版印刷版用支持体の表面形状について鋭意検討した結果、原子間力顕微鏡を用いて、表面の $5\mu\text{m}$ 口を 512×512 点測定して求められる3次元データより得られる波長 $5\mu\text{m}$ 以下の成分の表面積のうち、波長 $0.02\sim 0.2\mu\text{m}$ 成分の表面積比の範囲が、 $0.2\sim 5\mu\text{m}$ 成分の表面積比の範囲に比べてバランスよく大きい側にシフトしていれば、画像部においては、感光層と支持体との密着性に優れ、特にUVインキ耐性に優れると共に、非画像部においては、汚れが発生しにくい平版印刷版用支持体であることを知見し、本発明を完成した。

また、支持体に用いるアルミニウム板のCu含有量を所定範囲とすれば、表面処理条件を厳密に管理しなくてもこのような表面形状が得られやすくなることを発明した。

さらに、支持体の表面粗さ R_a を所定範囲とすれば、網点部における非画像部へのインキ付着（網点の絡み）を防止することができることを発明した。

【0009】

即ち、本発明は、以下の(1)～(4)を提供する。

【0010】

(1) 原子間力顕微鏡を用いて、表面の $5\mu\text{m}$ 口を 512×512 点測定して

求められる 3 次元データより得られる表面積比が、それぞれ下記条件 (i) ~ (iii) を満足する平版印刷版用支持体。

- (i) 表面積比 ΔS^5 が 20 ~ 90 %
- (ii) 表面積比 $\Delta S^{5(0.2-5)}$ が 5 ~ 40 %
- (iii) 表面積比 $\Delta S^{5(0.02-0.2)}$ が 15 ~ 70 %

ここで、 ΔS^5 は、前記 3 次元データから近似三点法により求められる実面積 S_x^5 と、幾何学的測定面積 S_0 とから、下記式により求められる、

$\Delta S^5 = [(S_x^5 - S_0) / S_0] \times 100 (\%)$ で表す表面積比であり、

$\Delta S^{5(0.02-0.2)}$ は、前記 3 次元データから波長 0.02 μm 以上 0.2 μm 以下の成分を抽出して得られる実面積 $S_x^{5(0.02-0.2)}$ と、幾何学的測定面積 S_0 とから下記式により求められる、

$\Delta S^{5(0.02-0.2)} = [(S_x^{5(0.02-0.2)} - S_0) / S_0] \times 100 (\%)$ で

表す表面積比であり、

$\Delta S^{5(0.2-5)}$ は、前記 3 次元データから波長 0.2 μm 以上 5 μm 以下の成分を抽出して得られる実面積 $S_x^{5(0.2-5)}$ と、幾何学的測定面積 S_0 とから下記式により求められる、

$\Delta S^{5(0.2-5)} = [(S_x^{5(0.2-5)} - S_0) / S_0] \times 100 (\%)$ で表す表面積比である。

【0011】

(2) 前記支持体が Cu 含有量 0.00 ~ 0.05 質量% を含む Al 合金板の表面を粗面化して得られることを特徴とする請求項 1 記載の平版印刷版用支持体。

(3) 触針式表面粗さ計で測定した平均表面粗さ R_a が、0.40 ~ 0.70 である上記 (1) または (2) 記載の平版印刷版用支持体。

(4) 上記 (1) ~ (3) のいずれかに記載の平版印刷版用支持体上に画像記録層を有する平版印刷版原版。

【0012】

【発明の実施の形態】

以下、本発明について詳細に説明する。

本発明の平版印刷版用支持体は、

原子間力顕微鏡を用いて、表面の $5\mu\text{m}$ 口を 512×512 点測定して求められる 3 次元データより得られる表面積比が、それぞれ下記条件 (i) ~ (iii) を満足する平版印刷版用支持体である。

- (i) 表面積比 ΔS^5 : $20 \sim 90\%$
- (ii) 表面積比 $\Delta S^{5(0.2-5)}$ が $5 \sim 40\%$
- (iii) 表面積比 $\Delta S^{5(0.02-0.2)}$ が $15 \sim 70\%$

ここで、 ΔS^5 は、前記 3 次元データから近似三点法により求められる実面積 S_x^5 と、幾何学的測定面積 S_0 とから、下記式により求められる、

$\Delta S^5 = [(S_x^5 - S_0) / S_0] \times 100 (\%)$ で表す表面積比であり、

$\Delta S^{5(0.02-0.2)}$ は、前記 3 次元データから波長 $0.02\mu\text{m}$ 以上 $0.2\mu\text{m}$ 以下の成分を抽出して得られる実面積 $S_x^{5(0.02-0.2)}$ と、幾何学的測定面積 S_0 とから下記式により求められる、

$\Delta S^{5(0.02-0.2)} = [(S_x^{5(0.02-0.2)} - S_0) / S_0] \times 100 (\%)$ で

表す表面積比であり、

$\Delta S^{5(0.2-5)}$ は、前記 3 次元データから波長 $0.2\mu\text{m}$ 以上 $5\mu\text{m}$ 以下の成分を抽出して得られる実面積 $S_x^{5(0.2-5)}$ と、幾何学的測定面積 S_0 とから下記式により求められる、

$\Delta S^{5(0.2-5)} = [(S_x^{5(0.2-5)} - S_0) / S_0] \times 100 (\%)$ で表す表面積比である。

【0013】

表面積比 ΔS は、後に詳述するように、前記 3 次元データから近似三点法により求められる実面積 S_x と、幾何学的測定面積（見掛け面積） S_0 とから、下記式により求められる。

$\Delta S = [(S_x - S_0) / S_0] \times 100 (\%)$

表面積比 ΔS は、幾何学的測定面積 S_0 に対する粗面化処理による実面積 S_x の増加の程度を示すファクターである。 ΔS が大きいとは、比表面積が大きいことであり、画像記録層との接触面積が大きくなる。

本発明の支持体の特定の表面形状が、UV インキ耐性に優れかつ汚れ耐性にも優れている理由は明確には解っていないが、本発明者は、 $5\mu\text{m}$ 口の測定範囲の

全波長の凹凸を所定範囲の ΔS^5 とし、その中を波長 $0.02-0.2\mu\text{m}$ の成分と、 $0.2-5\mu\text{m}$ の成分に分けて考え、波長 $0.02-0.2\mu\text{m}$ の成分に対する $\Delta S^{5(0.02-0.2)}$ の範囲を、 $0.2-5\mu\text{m}$ の成分に対する $\Delta S^{5(0.2-5)}$ の範囲より比較として大きな範囲側へシフトすることで、波長の小さい微細構造を所定量持つ表面形状が得られ、UVインキ耐性が上がると考えている。また、一般的に汚れは表面に微細構造があれば悪化する傾向にあるが、上記の特定部分の ΔS 間のバランスをとることによって、UVインキ耐性に優れると共に汚れが発生しにくくなると考えている。

本発明においては、(i) 表面積比 ΔS^5 は、好ましくは、 $30\sim 85\%$ 、より好ましくは、 $40\sim 85\%$ とする。

(ii) 表面積比 $\Delta S^{5(0.2-5)}$ は、好ましくは、 $7\sim 37\%$ 、より好ましくは、 $7\sim 35\%$ とする。

(iii) 表面積比 $\Delta S^{5(0.02-0.2)}$ は、好ましくは、 $20\sim 65\%$ 、より好ましくは、 $30\sim 60\%$ とする。

【0014】

また、支持体に用いるアルミニウム板のCu含有量を $0.000\sim 0.05$ 質量%とすれば、表面処理条件を厳密に管理しなくても上記の表面形状が得られやすくなる。Cu含有量は、好ましくは、 $0.001\sim 0.04$ 質量%、より好ましくは、 $0.001\sim 0.025$ 質量%とする。

さらに、支持体の触針式表面粗さ計で測定した平均表面粗さ R_a を、 $0.40\sim 0.70$ とすれば、網点部における非画像部へのインキ付着（網点の絡み）を防止することができる。 R_a は、好ましくは、 $0.42\sim 0.70$ 、より好ましくは、 $0.45\sim 0.65$ とする。

【0015】

本発明の平版印刷版用支持体において、 ΔS^5 、 $\Delta S^{5(0.2-5)}$ 、 $\Delta S^{5(0.02-0.2)}$ 、 R_a を求める方法は、以下の通りである。

【0016】

(1) 原子間力顕微鏡による表面形状の測定

本発明においては、 R_a 、 ΔS^5 、を求めるために、原子間力顕微鏡 (A t o

mic Force Microscope : AFM) により表面形状を測定し、3次元データを求める。

測定は、例えば、以下の条件で行うことができる。即ち、平版印刷版用支持体を1cm角の大きさに切り取って、ピエゾスキャナー上の水平な試料台にセットし、カンチレバーを試料表面にアプローチし、原子間力が働く領域に達したところで、XY方向にスキャンし、その際、試料の凹凸をZ方向のピエゾの変位でとらえる。ピエゾスキャナーは、XY方向について150 μ m、Z方向について10 μ m、走査可能なものを使用する。カンチレバーは共振周波数120~400kHz、バネ定数12~90N/mのもの(SI-DF20、セイコーインスツルメンツ社製、NCH-10、NANOSENSORS社製、または、AC-160TS、オリンパス社製)を用い、DFMモード(Dynamic Force Mode)で測定する。また、求めた3次元データを最小二乗近似することにより試料のわずかな傾きを補正し基準面を求める。

計測の際は、表面の5 μ m²を512 \times 512点測定する。XY方向の分解能は0.01 μ m、Z方向の分解能は0.15nm、スキャン速度は5 μ m/secとする。

【0017】

(2) ΔS^5 の測定

上記(1)で求められた3次元データ($f(x, y)$)を用い、隣り合う3点を抽出し、その3点で形成される微小三角形の面積の総和を求め、実面積 S_x とする。表面積比 ΔS^5 は、得られた実面積 S_x と幾何学的測定面積 S_0 とから、下記式により求められる。ここで S_0 は、5 \times 5 μ m²である。

$$\Delta S^5 = [(S_x^5 - S_0) / S_0] \times 100 (\%)$$

(i) ΔS^5 の算出には上記(1)で求められた3次元データをそのまま用いる。

(ii) 表面積比 $\Delta S^{5(0.2-5)}$ の算出には、上記(1)で求められた3次元データから波長0.2 μ m以上5 μ m以下の成分を抽出したものを用いる。波長0.2 μ m以上5 μ m以下の成分の抽出には、上記(1)で求められた3次元データを高速フーリエ変換をして周波数分布を求め、ついで、波長0.2 μ m未満の成分

を除去した後、フーリエ逆変換をすることにより行う。

上記で求められた3次元データ ($f(x, y)$) を用い、隣り合う3点を抽出し、その3点で形成される微小三角形の面積の総和を求め、実面積 $S_x^{5(0.2-5)}$ とする。表面積比 ΔS^5 は、得られた実面積 $S_x^{5(0.2-5)}$ と幾何学的測定面積 S_0 とから、下記式により求められる。

$$\Delta S^{5(0.2-5)} = [(S_x^{5(0.2-5)} - S_0) / S_0] \times 100 (\%)$$

【0018】

(iii) 表面積比 $\Delta S^{5(0.02-0.2)}$ の算出には、上記(1)で求められた3次元データから波長 $0.02 \mu\text{m}$ 以上 $0.2 \mu\text{m}$ 以下の成分を抽出したものを用いる。波長 $0.02 \mu\text{m}$ 以上 $0.2 \mu\text{m}$ 以下の成分の抽出には、上記(1)で求められた3次元データを高速フーリエ変換をして周波数分布を求め、ついで、波長 $0.02 \mu\text{m}$ 未満の成分および $0.2 \mu\text{m}$ 超の成分を除去した後、フーリエ逆変換をすることにより行う。

上記で求められた3次元データ ($f(x, y)$) を用い、隣り合う3点を抽出し、その3点で形成される微小三角形の面積の総和を求め、実面積 $S_x^{5(0.02-0.2)}$ とする。表面積比 ΔS^5 は、得られた実面積 $S_x^{5(0.02-0.2)}$ と幾何学的測定面積 S_0 とから、下記式により求められる。

$$\Delta S^{5(0.02-0.2)} = [(S_x^{5(0.02-0.2)} - S_0) / S_0] \times 100 (\%)$$

【0019】

(2) R_a

上記(1)で得られた3次元データ ($f(x, y)$) を用い、下記式から表面粗さ R_a を算出する。

【0020】

【数1】

$$R_a = \frac{1}{S_0} \int_0^{L_x} \int_0^{L_y} |f(x, y)| dx \cdot dy$$

【0021】

式中、 L_x および L_y は、それぞれ測定領域(長方形)の x 方向および y 方向

の辺の長さを表し、本発明においては $L_x = L_y = 5 \mu m$ である。また、 S_0 は幾何学的測定面積であり、 $S_0 = L_x \times L_y = 25 \mu m^2$ である。

【 0 0 2 2 】

<表面処理>

本発明の平版印刷版用支持体は、後述するアルミニウム板に表面処理を施すことによって、上述した表面の砂目形状をアルミニウム板の表面に形成させたものである。本発明の平版印刷版用支持体は、アルミニウム板に粗面化処理を施して得られるが、この支持体の製造工程は、特に限定されず、粗面化処理以外の各種の工程を含んでいてもよい。

以下に、上述した表面の砂目形状を形成させるための代表的な方法として、

アルミニウム板に機械的粗面化処理、アルカリエッチング処理、酸によるデスマット処理および電解液を用いた電気化学的粗面化処理を順次施す方法、

アルミニウム板に機械的粗面化処理、アルカリエッチング処理、酸によるデスマット処理および異なる電解液を用いた電気化学的粗面化処理を複数回施す方法、

アルミニウム板にアルカリエッチング処理、酸によるデスマット処理および電解液を用いた電気化学的粗面化処理を順次施す方法、

アルミニウム板にアルカリエッチング処理、酸によるデスマット処理および異なる電解液を用いた電気化学的粗面化処理を複数回施す方法

が挙げられるが、本発明はこれらに限定されない。これらの方法において、前記電気化学的粗面化処理の後、更に、アルカリエッチング処理および酸によるデスマット処理を施してもよい。

【 0 0 2 3 】

表面形状を表すファクターである ΔS^5 、 $\Delta S^{5(0.2-5)}$ 、 $\Delta S^{5(0.02-0.2)}$ 、および R_a が、それぞれ特定の条件を満足するようにするのに好適に用いられる粗面化処理としては、他の処理（アルカリエッチング処理等）の条件にもよるが、機械的粗面化処理、塩酸電解（塩酸を主体とした電気化学的粗面化処理）、硝酸電解（硝酸を主体とした電気化学的粗面化処理）等を用いることができる。また、更に硝酸を主体とした電気化学的粗面化処理および塩酸を主体とした電気化

学的粗面化处理、およびこれらを組合わせた処理を順次施す方法が挙げられる。
さらに、塩酸を主体とする電気化学的粗面化处理を用い、アノード反応にあずかる電気量の総和を大きくした電気化学的粗面化处理のみを施す方法も挙げられる。

【 0 0 2 4 】

これらの方法により得られ、表面形状を表す上記各ファクターが、それぞれ特定の条件を満足する本発明の平版印刷版用支持体は、平版印刷版としたときに画像部においては、感光層と支持体との密着性に優れ、特にUVインキ耐性に優れ、ると共に、非画像部においては、汚れが発生しにくく、特に耐ギャップ汚れに優れる。

以下、表面処理の各工程について、詳細に説明する。

【 0 0 2 5 】

<機械的粗面化处理>

機械的粗面化处理は、電気化学的粗面化处理と比較してより安価に、平均波長2～100μmの凹凸のある表面を形成することができるため、粗面化处理の手段として有効である。

機械的粗面化处理方法としては、例えば、アルミニウム表面を金属ワイヤーでひっかくワイヤーブラシグレイン法、研磨球と研磨剤でアルミニウム表面を砂目立てするボールグレイン法、特開平6-135175号公報および特公昭50-40047号公報に記載されているナイロンブラシと研磨剤で表面を砂目立てするブラシグレイン法を用いることができる。

また、凹凸面をアルミニウム板に圧接する転写方法を用いることもできる。即ち、特開昭55-74898号、特開昭60-36195号、特開昭60-36196号、特開昭60-203496号、特開昭61-162351号、特公平4-30358号の各公報に記載されている方法のほか、転写を数回行うことを特徴とする特開平6-55871号公報、表面が弾性であることを特徴とした特願平4-204235号明細書（特開平6-024168号公報）に記載されている方法も適用可能である。

後述するように、ブラシグレイン法では、特にナイロンブラシを複数用いるの

が好ましく、研磨剤としては、後述の種々のものを用いることができるが、パミストン、ケイ砂、水酸化アルミニウム等を用いるのが好ましい。また、転写方法では、ブラシを回転させる駆動モータの回転数、負荷等を適宜調整するのが好ましい。

【 0 0 2 6 】

また、放電加工、ショットブラスト、レーザ、プラズマエッチング等を用いて、微細な凹凸を食刻した転写ロールを用いて繰り返し転写を行う方法や、微細粒子を塗布した凹凸のある面を、アルミニウム板に接面させ、その上より複数回繰り返し圧力を加え、アルミニウム板に微細粒子の平均直径に相当する凹凸パターンを複数回繰り返し転写させる方法を用いることもできる。転写ロールへ微細な凹凸を付与する方法としては、特開平 3 - 8 6 3 5 号、特開平 3 - 6 6 4 0 4 号、特開昭 6 3 - 6 5 0 1 7 号の各公報等に記載されている公知の方法を用いることができる。また、ロール表面にダイス、バイト、レーザ等を使って 2 方向から微細な溝を切り、表面に角形の凹凸をつけてもよい。このロール表面には、公知のエッチング処理等を行って、形成させた角形の凹凸が丸みを帯びるような処理を行ってもよい。

また、表面の硬度を上げるために、焼き入れ、ハードクロムメッキ等を行ってもよい。

そのほかにも、機械的粗面化処理としては、特開昭 6 1 - 1 6 2 3 5 1 号公報、特開昭 6 3 - 1 0 4 8 8 9 号公報等に記載されている方法を用いることもできる。

本発明においては、生産性等を考慮して上述したそれぞれの方法を併用することもできる。これらの機械的粗面化処理は、電気化学的粗面化処理の前に行うのが好ましい。

【 0 0 2 7 】

以下、機械的粗面化処理として好適に用いられるブラシグレイン法について説明する。

ブラシグレイン法は、一般に、円柱状の胴の表面に、ナイロン（商標名）、プロピレン、塩化ビニル樹脂等の合成樹脂からなる合成樹脂毛等のブラシ毛を多数

植設したローラ状ブラシを用い、回転するローラ状ブラシに研磨剤を含有するスラリー液を噴きかけながら、上記アルミニウム板の表面の一方または両方を擦ることにより行う。上記ローラ状ブラシおよびスラリー液の代わりに、表面に研磨層を設けたローラである研磨ローラを用いることもできる。

ローラ状ブラシを用いる場合、曲げ弾性率が好ましくは10,000~40,000 kg/cm²、より好ましくは15,000~35,000 kg/cm²であり、かつ、毛腰の強さが好ましくは500 g以下、より好ましくは400 g以下であるブラシ毛を用いる。ブラシ毛の直径は、一般的には、0.2~0.9 mmである。ブラシ毛の長さは、ローラ状ブラシの外径および胴の直径に応じて適宜決定することができるが、一般的には、10~100 mmである。

本発明では、ナイロンブラシは複数本用いるのが好ましく、具体的には、3本以上がより好ましく、4本以上が特に好ましい。ブラシの本数を調整することにより、アルミニウム板表面に形成される凹部の波長成分を調整できる。

また、ブラシを回転させる駆動モータの負荷は、ブラシローラをアルミニウム板に押さえつける前の負荷に対して1 kWプラス以上が好ましく、2 kWプラス以上がより好ましく、8 kWプラス以上が特に好ましい。該負荷を調整することにより、アルミニウム板表面に形成される凹部の深さを調整することができる。ブラシの回転数は、100回転以上が好ましく、200回転以上が特に好ましい。

【0028】

研磨剤は公知の物を用いることができる。例えば、パミストン、ケイ砂、水酸化アルミニウム、アルミナ粉、炭化ケイ素、窒化ケイ素、火山灰、カーボランダム、金剛砂等の研磨剤；これらの混合物を用いることができる。中でも、パミストン、ケイ砂が好ましい。特に、ケイ砂は、パミストンに比べて硬く、壊れにくいので粗面化効率に優れる点で好ましい。また、水酸化アルミニウムは過度の荷重がかかると粒子が破損するため、局所的に深い凹部を生成させたくない場合に好適である。

研磨剤のメジアン径は、粗面化効率に優れ、かつ、砂目立てピッチを狭くすることができる点で、3~50 μmであるのが好ましく、6~45 μmであるのが

より好ましい。研磨剤の平均粒径を調整することにより、アルミニウム板表面に形成される凹部の深さを調整することができる。

研磨剤は、例えば、水中に懸濁させて、スラリー液として用いる。スラリー液には、研磨剤のほかに、増粘剤、分散剤（例えば、界面活性剤）、防腐剤等を含ませることができる。スラリー液の比重は0.5～2であるのが好ましい。

機械的粗面化処理に適した装置としては、例えば、特公昭50-40047号公報に記載された装置を挙げることができる。

【0029】

以下、機械的粗面化処理として用いられる転写法の一例について説明する。

一般的に、転写法は、ショットブラスト処理や刻印やレーザー加工またはパターンエッチング等でエンボス加工した圧延ロール（転写ロール）にアルミニウム板を通して圧延ロールの凹凸を転写し、あるいは、紙またはプラスチックシートに研磨材やガラスビーズ等を塗布したものをアルミニウム板と重ね合わせて圧延して転写し、アルミニウム板を粗面化する方法である。

該転写法は、上記した方法以外に、以下の方法等を用いることができる。

転写ローラの圧下率を低く設定することにより転写ローラの寿命やアルミニウム板の延伸の問題を回避することができる方法（特開平7-205565号公報）；転写を複数回、好ましくは4回以上繰り返すことにより転写ロールの円筒度等の加工精度にこだわる必要もなく、アルミニウム板の伸びを少なくし、印刷版用アルミニウム支持体として充分均一な粗面が得られる方法（特開平6-55871号公報）；化学的に粗面化を行った、平版印刷版用アルミニウムより硬度の高い金属面に、アルミニウム板を1～6回プレスして粗面化することにより、ランダムな配列のしかも均一な分布の凹凸を安価につくることができる方法（特開平6-171258号公報）；アルミニウム板の表面に方向性のない多数のプレス凹部を形成させる方法（特開平6-171256号公報、特開平6-171259号公報）；金属面上に塗布乾燥したフォトレジストまたはプラスチック樹脂を紫外光、レーザー等で露光、照射してレジストパターンをつくり、その後化学的なエッチング等を行い金属面上に粗面を作製し転写することにより、充分均一な凹凸を転写させる方法（特開平6-171262号公報）等を用いること

ができる。

【0030】

転写法において、転写ロール等に設けられる凸部の大きさ（転写ロールの表面粗さ）と、該転写ロールにより転写されたアルミニウム板に形成される凹部の大きさ（転写法によるアルミニウム板の表面粗さ）は、ほぼ同じである。

したがって、アルミニウム板に、所望の該表面粗さを形成させるには、該表面粗さと略同一の表面粗さを有する転写ロール等を用いればよい。

転写ローラは、例えばSUS304やSUS316、SCM鋼、SUJ鋼、SS41等からなるローラ芯金の表面に、溶射やレーザ、あるいは機械加工等により微細な凸部を付与して構成される。

溶射による方法では、粒径10～60 μ m程度のセラミックス粒子やセラミックス焼結体を、プラズマ溶射やDJガンによる溶射、ワイヤによる溶射によりローラ表面に0.1～0.6mm程度の厚さにコーティングし、表面を研磨して得られる。セラミックスの種類としては、酸化クロムを主成分とする酸化物セラミックスや窒化ケイ素を主成分とする窒化物セラミックスが強度の点から好ましい。また、溶射により形成されたローラ表面は粗いため、研磨処理される。

一方、レーザにより凸部を形成する方法は、ローラ表面のレーザ照射部分が溶融して盛り上がることを利用するもので、レーザによりローラ表面に縦溝と横溝とを直交またはある角度をもって格子状に形成することで、両溝で切り取られた互いに独立した凸部を形成することができる。使用されるレーザは、CO₂レーザやYAGレーザ、エキシマレーザ等を挙げることができる。また、レーザの種類により形成される溝幅が異なる。従って、所望する凸部の大きさに応じてレーザの種類を選択する必要がある、より微細な凹凸形状を持つ転写ローラを得るにはエキシマレーザ等の波長の短いレーザを使用する必要がある。また、ダイヤモンド砥石やセラミック砥石、あるいはこれらを含んだ研磨紙により仕上げられる。

【0031】

同様に、ローラ表面にダイスやバイトを使って2方向から微細な溝を格子状に切り、角形の凹凸を付けることもできる。

アルミニウム板あるいはアルミニウム合金板は、前記転写ローラと鏡面仕上げされた金属ローラ（バックアップロール）との間に挿通されると共に、線圧下力 $3 \sim 30 \text{ kg/mm}$ 程度の下で転写ローラの凸部からなる凹凸パターンが転写される。なお、詳細は、特開平 7 - 2 0 5 5 6 5 号公報に記載されている。

該転写法における、組成物面化処理の条件は、所望の表面粗さにより、適宜調整することができる。

【 0 0 3 2 】

<電気化学的粗面化処理>

電気化学的粗面化処理には、通常的交流を用いた電気化学的粗面化処理に用いられる電解液を用いることができる。中でも、塩酸または硝酸を主体とする電解液を用いるのが、表面形状を表す上記各ファクターがそれぞれ特定の条件を満足するようにするのに好適である。

本発明における電解粗面化処理としては、陰極電解処理の前後に酸性溶液中での交番波形電流による第 1 および第 2 の電解処理を行うことが好ましい。陰極電解処理により、アルミニウム板の表面で水素ガスが発生してスマットが生成することにより表面状態が均一化され、その後の交番波形電流による電解処理の際に均一な電解粗面化が可能となる。

この電解粗面化処理は、例えば、特公昭 4 8 - 2 8 1 2 3 号公報および英国特許第 8 9 6, 5 6 3 号明細書に記載されている電気化学的グレイン法（電解グレイン法）に従うことができる。この電解グレイン法は、正弦波形の交流電流を用いるものであるが、特開昭 5 2 - 5 8 6 0 2 号公報に記載されているような特殊な波形を用いて行ってもよい。また、特開平 3 - 7 9 7 9 9 号公報に記載されている波形を用いることもできる。また、特開昭 5 5 - 1 5 8 2 9 8 号、特開昭 5 6 - 2 8 8 9 8 号、特開昭 5 2 - 5 8 6 0 2 号、特開昭 5 2 - 1 5 2 3 0 2 号、特開昭 5 4 - 8 5 8 0 2 号、特開昭 6 0 - 1 9 0 3 9 2 号、特開昭 5 8 - 1 2 0 5 3 1 号、特開昭 6 3 - 1 7 6 1 8 7 号、特開平 1 - 5 8 8 9 号、特開平 1 - 2 8 0 5 9 0 号、特開平 1 - 1 1 8 4 8 9 号、特開平 1 - 1 4 8 5 9 2 号、特開平 1 - 1 7 8 4 9 6 号、特開平 1 - 1 8 8 3 1 5 号、特開平 1 - 1 5 4 7 9 7 号、特開平 2 - 2 3 5 7 9 4 号、特開平 3 - 2 6 0 1 0 0 号、特開平 3 - 2 5 3 6 0

0号、特開平4-72079号、特開平4-72098号、特開平3-267400号、特開平1-141094号の各公報に記載されている方法も適用できる。また、前述のほかに、電解コンデンサーの製造方法として提案されている特殊な周波数の交番電流を用いて電解することも可能である。例えば、米国特許第4, 276, 129号明細書および同第4, 676, 879号明細書に記載されている。

【0033】

電解槽および電源については、種々提案されているが、米国特許第4203637号明細書、特開昭56-123400号、特開昭57-59770号、特開昭53-12738号、特開昭53-32821号、特開昭53-32822号、特開昭53-32823号、特開昭55-122896号、特開昭55-132884号、特開昭62-127500号、特開平1-52100号、特開平1-52098号、特開昭60-67700号、特開平1-230800号、特開平3-257199号の各公報等に記載されているものを用いることができる。

また、特開昭52-58602号、特開昭52-152302号、特開昭53-12738号、特開昭53-12739号、特開昭53-32821号、特開昭53-32822号、特開昭53-32833号、特開昭53-32824号、特開昭53-32825号、特開昭54-85802号、特開昭55-122896号、特開昭55-132884号、特公昭48-28123号、特公昭51-7081号、特開昭52-133838号、特開昭52-133840号、特開昭52-133844号、特開昭52-133845号、特開昭53-149135号、特開昭54-146234号の各公報等に記載されているもの等も用いることができる。

【0034】

電解液である酸性溶液としては、硝酸、塩酸のほかに、米国特許第4, 671, 859号、同第4, 661, 219号、同第4, 618, 405号、同第4, 600, 482号、同第4, 566, 960号、同第4, 566, 958号、同第4, 566, 959号、同第4, 416, 972号、同第4, 374, 710号、同第4, 336, 113号、同第4, 184, 932号の各明細書等に記載

されている電解液を用いることもできる。

【0035】

酸性溶液の濃度は0.5～2.5質量%であるのが好ましいが、下記のスマット除去処理での使用を考慮すると、0.7～2.0質量%であるのが特に好ましい。また、液温は20～80℃であるのが好ましく、30～60℃であるのがより好ましい。

【0036】

塩酸または硝酸を主体とする水溶液は、濃度1～100g/Lの塩酸または硝酸の水溶液に、硝酸アルミニウム、硝酸ナトリウム、硝酸アンモニウム等の硝酸イオンを有する硝酸化合物または塩化アルミニウム、塩化ナトリウム、塩化アンモニウム等の塩酸イオンを有する塩酸化合物の少なくとも一つを1g/Lから飽和するまでの範囲で添加して使用することができる。また、塩酸または硝酸を主体とする水溶液には、鉄、銅、マンガン、ニッケル、チタン、マグネシウム、シリカ等のアルミニウム合金中に含まれる金属が溶解していてもよい。好ましくは、塩酸または硝酸の濃度0.5～2質量%の水溶液にアルミニウムイオンが0.3～5質量%となるように、塩化アルミニウム、硝酸アルミニウム等を添加した液を用いることが好ましい。ここで、「主体とする」とは、主体となる成分からなる水溶液が、水溶液全体に対して、30質量%以上、好ましくは50質量%以上含まれていることをいう。以下、他の成分においても同様である。

【0037】

更に、Cuと錯体を形成しうる化合物を添加して使用することによりCuを多く含有するアルミニウム板に対しても均一な砂目立てが可能になる。Cuと錯体を形成しうる化合物としては、例えば、アンモニア；メチルアミン、エチルアミン、ジメチルアミン、ジエチルアミン、トリメチルアミン、シクロヘキシルアミン、トリエタノールアミン、トリイソプロパノールアミン、EDTA（エチレンジアミン四酢酸）等のアンモニアの水素原子を炭化水素基（脂肪族、芳香族等）等で置換して得られるアミン類；炭酸ナトリウム、炭酸カリウム、炭酸水素カリウム等の金属炭酸塩類が挙げられる。また、硝酸アンモニウム、塩化アンモニウム、硫酸アンモニウム、リン酸アンモニウム、炭酸アンモニウム等のアンモニウ

ム塩も挙げられる。

温度は10～60℃が好ましく、20～50℃がより好ましい。

【0038】

電気化学的粗面化处理に用いられる交流電源波は、特に限定されず、サイン波、矩形波、台形波、三角波等が用いられるが、矩形波または台形波が好ましく、台形波が特に好ましい。台形波とは、図2に示したものをいう。この台形波において電流がゼロからピークに達するまでの時間（TP）は0.3～3 msecであるのが好ましい。0.3 msec未満であると、アルミニウム板の進行方向と垂直に発生するチャタマークという処理ムラが発生しやすい。TPが3 msecを超えると、特に硝酸電解液を用いる場合、電解処理で自然発生的に増加するアンモニウムイオン等に代表される電解液中の微量成分の影響を受けやすくなり、均一な砂目立てが行われにくくなる。その結果、平版印刷版としたときの耐汚れ性が低下する傾向にある。

【0039】

台形波交流のduty比は1：2～2：1のものが使用可能であるが、特開平5-195300号公報に記載されているように、アルミニウムにコンダクタロールを用いない間接給電方式においてはduty比が1：1のものが好ましい。

台形波交流の周波数は0.1～120 Hzのものをを用いることが可能であるが、50～70 Hzが設備上好ましい。50 Hzよりも低いと、主極のカーボン電極が溶解しやすくなり、また、70 Hzよりも高いと、電源回路上のインダクタンス成分の影響を受けやすくなり、電源コストが高くなる。

【0040】

電解槽には1個以上の交流電源を接続することができる。主極に対向するアルミニウム板に加わる交流の陽極と陰極との電流比をコントロールし、均一な砂目立てを行うことと、主極のカーボンを溶解することとを目的として、図3に示したように、補助陽極を設置し、交流電流の一部を分流させることが好ましい。図3において、11はアルミニウム板であり、12はラジアルドラムローラであり、13aおよび13bは主極であり、14は電解処理液であり、15は電解液供給口であり、16はスリットであり、17は電解液通路であり、18は補助陽極

であり、19 a および 19 b はサイリスタであり、20 は交流電源であり、40 は主電解槽であり、50 は補助陽極槽である。整流素子またはスイッチング素子を介して電流値の一部を二つの主電極とは別の槽に設けた補助陽極に直流電流として分流させることにより、主極に対向するアルミニウム板上で作用するアノード反応にあずかる電流値と、カソード反応にあずかる電流値との比を制御することができる。主極に対向するアルミニウム板上で、陽極反応と陰極反応とにあずかる電気量の比（陰極時電気量／陽極時電気量）は、0.3～0.95 であるのが好ましい。

【0041】

電解槽は、縦型、フラット型、ラジアル型等の公知の表面処理に用いる電解槽が使用可能であるが、特開平5-195300号公報に記載されているようなラジアル型電解槽が特に好ましい。電解槽内を通過する電解液は、アルミニウムウェブの進行方向に対して平行であってもカウンターであってもよい。

【0042】

（硝酸電解）

硝酸を主体とする電解液を用いた電気化学的粗面化処理により、平均開口径0.5～5 μm のピットを形成することができる。ただし、電気量を比較的多くしたときは、電解反応が集中し、5 μm を超えるマクロピットも生成する。

このような砂目を得るためには、電解反応が終了した時点でのアルミニウム板のアノード反応にあずかる電気量の総和が、1～1000 C/dm^2 であるのが好ましく、50～400 C/dm^2 であるのがより好ましい。この際の電流密度は5～100 A/dm^2 であるのが好ましい。

また、例えば、15～35質量%の高濃度の硝酸電解液を用いて30～60℃で電解を行ったり、0.7～2質量%の硝酸電解液を用いて80℃以上の高温で電解を行ったりすることで、平均開口径0.2 μm 以下の小波構造を形成させることもできる。その結果、 ΔS^5 、 $\Delta S^{5(0.2-5)}$ 、 $\Delta S^{5(0.02-0.2)}$ の範囲をバランス良く調整することができる。

【0043】

（塩酸電解）

塩酸を主体とする電解液での電解粗面化処理は、アノード反応にあずかる電気量の総和により、何通りかの凹凸形状を生成できる。

まず電気量の総和が少ない領域においては、塩酸はそれ自身のアルミニウム溶解力が強いので、わずかな電解を加えるだけで表面に微細な凹凸を形成させることが可能である。この微細な凹凸は、平均開口径が $0.01 \sim 0.2 \mu\text{m}$ であり、アルミニウム板の表面の全面に均一に生成する。このような砂目を得るためには電解反応が終了した時点でのアルミニウム板のアノード反応にあずかる電気量の総和が、好ましくは $1 \sim 100 \text{C}/\text{dm}^2$ であるのが好ましく、 $20 \sim 70 \text{C}/\text{dm}^2$ であるのがより好ましい。この最の電流密度は、 $10 \sim 50 \text{A}/\text{dm}^2$ であるのが好ましい。

【0044】

このような塩酸を主体とする電解液での電気化学的粗面化処理では、アノード反応にあずかる電気量の総和を $100 \sim 2000 \text{C}/\text{dm}^2$ と大きくすることでクレター状の大きなうねりを同時に形成すると同時にクレター状のうねりに重畳して平均開口径 $0.01 \sim 0.4 \mu\text{m}$ の微細な凹凸が全面に生成する。

【0045】

<アルカリエッチング処理>

アルカリエッチング処理は、上記アルミニウム板をアルカリ溶液に接触させることにより、表層を溶解する処理である。

【0046】

電解粗面化処理より前に行われるアルカリエッチング処理は、機械的粗面化処理を行っていない場合には、前記アルミニウム板（圧延アルミ）の表面の圧延油、汚れ、自然酸化皮膜等を除去することを目的として、また、既に機械的粗面化処理を行っている場合には、機械的粗面化処理によって生成した凹凸のエッジ部分を溶解させ、急峻な凹凸を滑らかなうねりを持つ表面に変えることを目的として行われる。

【0047】

アルカリエッチング処理の前に機械的粗面化処理を行わない場合、エッチング量は、 $0.1 \sim 10 \text{g}/\text{m}^2$ であるのが好ましく、 $1 \sim 5 \text{g}/\text{m}^2$ であるのがよ

り好ましい。エッチング量が 0.1 g/m^2 未満であると、表面の圧延油、汚れ、自然酸化皮膜等が残存する場合があるため、後段の電解粗面化処理において均一なピット生成ができずムラが発生してしまう場合がある。一方、エッチング量が $1\sim 10\text{ g/m}^2$ であると、表面の圧延油、汚れ、自然酸化皮膜等の除去が十分に行われる。上記範囲を超えるエッチング量とするのは、経済的に不利となる。

【0048】

アルカリエッチング処理の前に機械的粗面化処理を行う場合、エッチング量は、 $3\sim 20\text{ g/m}^2$ であるのが好ましく、 $5\sim 15\text{ g/m}^2$ であるのがより好ましい。エッチング量が 3 g/m^2 未満であると、機械的粗面化処理等によって形成された凹凸を平滑化できない場合があり、後段の電解処理において均一なピット形成ができない場合がある。また、印刷時に汚れが劣化する場合がある。一方、エッチング量が 20 g/m^2 を超えると、凹凸構造が消滅してしまう場合がある。

【0049】

電解粗面化処理の直後に行うアルカリエッチング処理は、酸性電解液中で生成したスマットを溶解させることと、電解粗面化処理により形成されたピットのエッジ部分を溶解させることを目的として行われる。

電解粗面化処理で形成されるピットは電解液の種類によって異なるためにその最適なエッチング量も異なるが、電解粗面化処理後に行うアルカリエッチング処理のエッチング量は、 $0.1\sim 5\text{ g/m}^2$ であるのが好ましい。硝酸電解液を用いた場合、塩酸電解液を用いた場合よりもエッチング量は多めに設定する必要がある。

電解粗面化処理が複数回行われる場合には、それぞれの処理後に、必要に応じてアルカリエッチング処理を行うことができる。

【0050】

アルカリ溶液に用いられるアルカリとしては、例えば、カセイアルカリ、アルカリ金属塩が挙げられる。具体的には、カセイアルカリとしては、例えば、カセイソーダ、カセイカリが挙げられる。また、アルカリ金属塩としては、例えば、

メタケイ酸ソーダ、ケイ酸ソーダ、メタケイ酸カリ、ケイ酸カリ等のアルカリ金属ケイ酸塩；炭酸ソーダ、炭酸カリ等のアルカリ金属炭酸塩；アルミン酸ソーダ、アルミン酸カリ等のアルカリ金属アルミン酸塩；グルコン酸ソーダ、グルコン酸カリ等のアルカリ金属アルドン酸塩；第二リン酸ソーダ、第二リン酸カリ、第三リン酸ソーダ、第三リン酸カリ等のアルカリ金属リン酸水素塩が挙げられる。中でも、エッチング速度が速い点および安価である点から、カセイアルカリの溶液、および、カセイアルカリとアルカリ金属アルミン酸塩との両者を含有する溶液が好ましい。特に、カセイソーダの水溶液が好ましい。

【 0 0 5 1 】

アルカリ溶液の濃度は、エッチング量に応じて決定することができるが、1～50質量%であるのが好ましく、10～35質量%であるのがより好ましい。アルカリ溶液中にアルミニウムイオンが溶解している場合には、アルミニウムイオンの濃度は、0.01～10質量%であるのが好ましく、3～8質量%であるのがより好ましい。アルカリ溶液の温度は20～90℃であるのが好ましい。処理時間は1～120秒であるのが好ましい。

【 0 0 5 2 】

アルミニウム板をアルカリ溶液に接触させる方法としては、例えば、アルミニウム板をアルカリ溶液を入れた槽の中を通過させる方法、アルミニウム板をアルカリ溶液を入れた槽の中に浸せきさせる方法、アルカリ溶液をアルミニウム板の表面に噴きかける方法が挙げられる。

【 0 0 5 3 】

＜デスマット処理＞

電解粗面化処理またはアルカリエッチング処理を行った後、表面に残留する汚れ（スマット）を除去するために酸洗い（デスマット処理）が行われる。用いられる酸としては、例えば、硝酸、硫酸、リン酸、クロム酸、フッ化水素酸、ホウフッ化水素酸が挙げられる。

上記デスマット処理は、例えば、上記アルミニウム板を塩酸、硝酸、硫酸等の濃度0.5～30質量%の酸性溶液（アルミニウムイオン0.01～5質量%を含有する。）に接触させることにより行う。アルミニウム板を酸性溶液に接触さ

せる方法としては、例えば、アルミニウム板を酸性溶液を入れた槽の中を通過させる方法、アルミニウム板を酸性溶液を入れた槽の中に浸せきさせる方法、酸性溶液をアルミニウム板の表面に噴きかける方法が挙げられる。

デスマット処理においては、酸性溶液として、上述した電解粗面化処理において排出される硝酸を主体とする水溶液もしくは塩酸を主体とする水溶液の廃液、または、後述する陽極酸化処理において排出される硫酸を主体とする水溶液の廃液を用いることができる。

デスマット処理の液温は、25～90℃であるのが好ましい。また、処理時間は、1～180秒であるのが好ましい。デスマット処理に用いられる酸性溶液には、アルミニウムおよびアルミニウム合金成分が溶け込んでいてもよい。

【0054】

<陽極酸化処理>

以上のように処理されたアルミニウム板には、更に、陽極酸化処理が施されるのが好ましい。陽極酸化処理はこの分野で従来行われている方法で行うことができる。この場合、例えば、硫酸濃度50～300g/Lで、アルミニウム濃度5質量%以下の溶液中で、アルミニウム板を陽極として通電して陽極酸化皮膜を形成させることができる。陽極酸化処理に用いられる溶液としては、硫酸、リン酸、クロム酸、シュウ酸、スルファミン酸、ベンゼンスルホン酸、アミドスルホン酸等を単独でまたは2種以上を組み合わせる用いることができる。

【0055】

この際、少なくともアルミニウム板、電極、水道水、地下水等に通常含まれる成分が電解液中に含まれていても構わない。更には、第2、第3の成分が添加されていても構わない。ここでいう第2、第3の成分としては、例えば、Na、K、Mg、Li、Ca、Ti、Al、V、Cr、Mn、Fe、Co、Ni、Cu、Zn等の金属のイオン；アンモニウムイオン等の陽イオン；硝酸イオン、炭酸イオン、塩化物イオン、リン酸イオン、フッ化物イオン、亜硫酸イオン、チタン酸イオン、ケイ酸イオン、ホウ酸イオン等の陰イオンが挙げられ、0～10000ppm程度の濃度で含まれていてもよい。

【0056】

陽極酸化処理の条件は、使用される電解液によって種々変化するので一概に決定され得ないが、一般的には電解液濃度1～80質量%、液温5～70℃、電流密度0.5～60 A/dm²、電圧1～100 V、電解時間15秒～50分であるのが適当であり、所望の陽極酸化皮膜量となるように調整される。

【0057】

また、特開昭54-81133号、特開昭57-47894号、特開昭57-51289号、特開昭57-51290号、特開昭57-54300号、特開昭57-136596号、特開昭58-107498号、特開昭60-200256号、特開昭62-136596号、特開昭63-176494号、特開平4-176897号、特開平4-280997号、特開平6-207299号、特開平5-24377号、特開平5-32083号、特開平5-125597号、特開平5-195291号の各公報等に記載されている方法を使用することもできる。

【0058】

中でも、特開昭54-12853号公報および特開昭48-45303号公報に記載されているように、電解液として硫酸溶液を用いるのが好ましい。電解液中の硫酸濃度は、10～300 g/L (1～30質量%)であるのが好ましく、また、アルミニウムイオン濃度は、1～25 g/L (0.1～2.5質量%)であるのが好ましく、2～10 g/L (0.2～1質量%)であるのがより好ましい。このような電解液は、例えば、硫酸濃度が50～200 g/Lである希硫酸に硫酸アルミニウム等を添加することにより調製することができる。

【0059】

硫酸を含有する電解液中で陽極酸化処理を行う場合には、アルミニウム板と対極との間に直流を印加してもよく、交流を印加してもよい。

アルミニウム板に直流を印加する場合においては、電流密度は、1～60 A/dm²であるのが好ましく、5～40 A/dm²であるのがより好ましい。

連続的に陽極酸化処理を行う場合には、アルミニウム板の一部に電流が集中していわゆる「焼け」が生じないように、陽極酸化処理の開始当初は、5～10 A/m²の低電流密度で電流を流し、陽極酸化処理が進行するにつれ、30～50

$A/d\text{ m}^2$ またはそれ以上に電流密度を増加させるのが好ましい。

連続的に陽極酸化処理を行う場合には、アルミニウム板に、電解液を介して給電する液給電方式により行うのが好ましい。

このような条件で陽極酸化処理を行うことによりポア（マイクロポア）と呼ばれる孔を多数有する多孔質皮膜が得られるが、通常、その平均ポア径は5～50 nm程度であり、平均ポア密度は300～800個/ $\mu\text{ m}^2$ 程度である。

【0060】

陽極酸化皮膜の量は1～5 g/m^2 であるのが好ましい。1 g/m^2 未満であると版に傷が入りやすくなり、一方、5 g/m^2 を超えると製造に多大な電力が必要となり、経済的に不利となる。陽極酸化皮膜の量は、1.5～4 g/m^2 であるのがより好ましい。また、アルミニウム板の中央部と縁部近傍との間の陽極酸化皮膜量の差が1 g/m^2 以下になるように行うのが好ましい。

【0061】

陽極酸化処理に用いられる電解装置としては、特開昭48-26638号、特開昭47-18739号、特公昭58-24517号の各公報等に記載されているものを用いることができる。

中でも、図4に示す装置が好適に用いられる。図4は、アルミニウム板の表面を陽極酸化処理する装置の一例を示す概略図である。陽極酸化処理装置410において、アルミニウム板416は、図4中矢印で示すように搬送される。電解液418が貯溜された給電槽412にてアルミニウム板416は給電電極420によって（+）に荷電される。そして、アルミニウム板416は、給電槽412においてローラ422によって上方に搬送され、ニップローラ424によって下方に方向変換された後、電解液426が貯溜された電解処理槽414に向けて搬送され、ローラ428によって水平方向に方向転換される。ついで、アルミニウム板416は、電解電極430によって（-）に荷電されることにより、その表面に陽極酸化皮膜が形成され、電解処理槽414を出たアルミニウム板416は後工程に搬送される。前記陽極酸化処理装置410において、ローラ422、ニップローラ424およびローラ428によって方向転換手段が構成され、アルミニウム板416は、給電槽412と電解処理槽414との槽間部において、前記ロ

ーラ 4 2 2、4 2 4 および 4 2 8 により、山型および逆 U 字型に搬送される。給電電極 4 2 0 と電解電極 4 3 0 とは、直流電源 4 3 4 に接続されている。

【 0 0 6 2 】

図 4 の陽極酸化処理装置 4 1 0 の特徴は、給電槽 4 1 2 と電解処理槽 4 1 4 とを 1 枚の槽壁 4 3 2 で仕切り、アルミニウム板 4 1 6 を槽間部において山型および逆 U 字型に搬送したことにある。これによって、槽間部におけるアルミニウム板 4 1 6 の長さを最短にすることができる。よって、陽極酸化処理装置 4 1 0 の全体長を短くできるので、設備費を低減することができる。また、アルミニウム板 4 1 6 を山型および逆 U 字型に搬送することによって、各槽 4 1 2 および 4 1 4 の槽壁にアルミニウム板 4 1 6 を通過させるための開口部を形成する必要がなくなる。よって、各槽 4 1 2 および 4 1 4 内の液面高さを必要レベルに維持するのに要する送液量を抑えることができるので、稼働費を低減することができる。

【 0 0 6 3 】

<封孔処理>

本発明においては、必要に応じて陽極酸化皮膜に存在するマイクロポアを封じる封孔処理を行ってもよい。封孔処理は、沸騰水処理、熱水処理、蒸気処理、ケイ酸ソーダ処理、亜硝酸塩処理、酢酸アンモニウム処理等の公知の方法に従って行うことができる。例えば、特公昭 5 6 - 1 2 5 1 8 号公報、特開平 4 - 4 1 9 4 号公報、特願平 4 - 3 3 9 5 2 号明細書（特開平 5 - 2 0 2 4 9 6 号公報）、特願平 4 - 3 3 9 5 1 号明細書（特開平 5 - 1 7 9 4 8 2 号公報）等に記載されている装置および方法で封孔処理を行ってもよい。

【 0 0 6 4 】

<親水化処理>

陽極酸化処理後または封孔処理後、親水化処理を行ってもよい。親水化処理としては、例えば、米国特許第 2, 9 4 6, 6 3 8 号明細書に記載されているフッ化ジルコニウム酸カリウム処理、米国特許第 3, 2 0 1, 2 4 7 号明細書に記載されているホスホモリブデート処理、英国特許第 1, 1 0 8, 5 5 9 号に記載されているアルキルチタネート処理、独国特許第 1, 0 9 1, 4 3 3 号明細書に記載されているポリアクリル酸処理、独国特許第 1, 1 3 4, 0 9 3 号明細書およ

び英国特許第 1, 2 3 0, 4 4 7 号明細書に記載されているポリビニルホスホン酸処理、特公昭 4 4 - 6 4 0 9 号公報に記載されているホスホン酸処理、米国特許第 3, 3 0 7, 9 5 1 号明細書に記載されているフィチン酸処理、特開昭 5 8 - 1 6 8 9 3 号公報および特開昭 5 8 - 1 8 2 9 1 号公報に記載されている親油性有機高分子化合物と 2 価の金属との塩による処理、米国特許第 3, 8 6 0, 4 2 6 号明細書に記載されているように、水溶性金属塩（例えば、酢酸亜鉛）を含む親水性セルロース（例えば、カルボキシメチルセルロース）の下塗層を設ける処理、特開昭 5 9 - 1 0 1 6 5 1 号公報に記載されているスルホ基を有する水溶性重合体を下塗りする処理が挙げられる。

【 0 0 6 5 】

また、特開昭 6 2 - 0 1 9 4 9 4 号公報に記載されているリン酸塩、特開昭 6 2 - 0 3 3 6 9 2 号公報に記載されている水溶性エポキシ化合物、特開昭 6 2 - 0 9 7 8 9 2 号公報に記載されているリン酸変性デンプン、特開昭 6 3 - 0 5 6 4 9 8 号公報に記載されているジアミン化合物、特開昭 6 3 - 1 3 0 3 9 1 号公報に記載されているアミノ酸の無機または有機酸、特開昭 6 3 - 1 4 5 0 9 2 号公報に記載されているカルボキシ基またはヒドロキシ基を含む有機ホスホン酸、特開昭 6 3 - 1 6 5 1 8 3 号公報に記載されているアミノ基とホスホン酸基を有する化合物、特開平 2 - 3 1 6 2 9 0 号公報に記載されている特定のカルボン酸誘導体、特開平 3 - 2 1 5 0 9 5 号公報に記載されているリン酸エステル、特開平 3 - 2 6 1 5 9 2 号公報に記載されている 1 個のアミノ基とリンの酸素酸基 1 個を持つ化合物、特開平 3 - 2 1 5 0 9 5 号公報に記載されているリン酸エステル、特開平 5 - 2 4 6 1 7 1 号公報に記載されているフェニルホスホン酸等の脂肪族または芳香族ホスホン酸、特開平 1 - 3 0 7 7 4 5 号公報に記載されているチオサリチル酸のような S 原子を含む化合物、特開平 4 - 2 8 2 6 3 7 号公報に記載されているリンの酸素酸のグループを持つ化合物等を用いた下塗りによる処理も挙げられる。

更に、特開昭 6 0 - 6 4 3 5 2 号公報に記載されている酸性染料による着色を行うこともできる。

【 0 0 6 6 】

また、ケイ酸ソーダ、ケイ酸カリ等のアルカリ金属ケイ酸塩の水溶液に浸せきさせる方法、親水性ビニルポリマーまたは親水性化合物を塗布して親水性の下塗層を形成させる方法等により、親水化処理を行うのが好ましい。

【 0 0 6 7 】

ケイ酸ソーダ、ケイ酸カリ等のアルカリ金属ケイ酸塩の水溶液による親水化処理は、米国特許第 2, 7 1 4, 0 6 6 号明細書および米国特許第 3, 1 8 1, 4 6 1 号明細書に記載されている方法および手順に従って行うことができる。

アルカリ金属ケイ酸塩としては、例えば、ケイ酸ナトリウム、ケイ酸カリウム、ケイ酸リチウムが挙げられる。アルカリ金属ケイ酸塩の水溶液は、水酸化ナトリウム、水酸化カリウム、水酸化リチウム等を適当量含有してもよい。

また、アルカリ金属ケイ酸塩の水溶液は、アルカリ土類金属塩または 4 族（第 I V A 族）金属塩を含有してもよい。アルカリ土類金属塩としては、例えば、硝酸カルシウム、硝酸ストロンチウム、硝酸マグネシウム、硝酸バリウム等の硝酸塩；硫酸塩；塩酸塩；リン酸塩；酢酸塩；シュウ酸塩；ホウ酸塩が挙げられる。4 族（第 I V A 族）金属塩としては、例えば、四塩化チタン、三塩化チタン、フッ化チタンカリウム、シュウ酸チタンカリウム、硫酸チタン、四ヨウ化チタン、塩化酸化ジルコニウム、二酸化ジルコニウム、オキシ塩化ジルコニウム、四塩化ジルコニウムが挙げられる。これらのアルカリ土類金属塩および 4 族（第 I V A 族）金属塩は、単独でまたは 2 種以上組み合わせて用いられる。

【 0 0 6 8 】

アルカリ金属ケイ酸塩処理によって吸着する S i 量は蛍光 X 線分析装置により測定することができ、その吸着量は約 $1.0 \sim 15.0 \text{ mg/m}^2$ であるのが好ましい。

このアルカリ金属ケイ酸塩処理により、平版印刷版用支持体の表面のアルカリ現像液に対する耐溶解性向上の効果が得られ、アルミニウム成分の現像液中への溶出が抑制されて、現像液の疲労に起因する現像カスの発生を低減することができる。

本発明の平版印刷版用支持体は、上述したように、 ΔS^5 、 $\Delta S^{5(0.2-5)}$ 、 $\Delta S^{5(0.02-0.2)}$ の範囲のバランスに優れ、画像記録層と支持体との接着性に優れ

るので、アルカリ金属ケイ酸塩処理を行った場合であっても、十分な耐刷性が得られる。したがって、アルカリ金属ケイ酸塩処理を行っても、耐刷性の低下のおそれなく、耐汚れ性の向上および現像カス発生の低減という利点のみを享受することができる。

【 0 0 6 9 】

また、親水性の下塗層の形成による親水化処理は、特開昭 5 9 - 1 0 1 6 5 1 号公報および特開昭 6 0 - 1 4 9 4 9 1 号公報に記載されている条件および手順に従って行うこともできる。

この方法に用いられる親水性ビニルポリマーとしては、例えば、ポリビニルスルホン酸、スルホ基を有する p - スチレンスルホン酸等のスルホ基含有ビニル重合性化合物と（メタ）アクリル酸アルキルエステル等の通常のビニル重合性化合物との共重合体が挙げられる。また、この方法に用いられる親水性化合物としては、例えば、 $-NH_2$ 基、 $-COOH$ 基およびスルホ基からなる群から選ばれる少なくとも一つを有する化合物が挙げられる。

【 0 0 7 0 】

< 水洗処理 >

上述した各処理の工程終了後には水洗を行うのが好ましい。水洗には、純水、井水、水道水等を用いることができる。処理液の次工程への持ち込みを防ぐためにニップ装置を用いてもよい。

【 0 0 7 1 】

< アルミニウム板（圧延アルミ） >

本発明の平版印刷版用支持体を得るためには公知のアルミニウム板を用いることができる。本発明に用いられるアルミニウム板は、寸度的に安定なアルミニウムを主成分とする金属であり、アルミニウムまたはアルミニウム合金からなる。純アルミニウム板のほか、アルミニウムを主成分とし微量の異元素を含む合金板を用いることもできる。

【 0 0 7 2 】

本明細書においては、上述したアルミニウムまたはアルミニウム合金からなる各種の基板をアルミニウム板と総称して用いる。前記アルミニウム合金に含まれ

てもよい異元素には、ケイ素、鉄、マンガン、銅、マグネシウム、クロム、亜鉛、ビスマス、ニッケル、チタン等があり、合金中の異元素の含有量は10質量%以下である。

【0073】

このように本発明に用いられるアルミニウム板は、その組成が特定されるものではなく、例えば、アルミニウムハンドブック第4版(1990年、軽金属協会発行)に記載されている従来公知の素材、例えば、JIS A1050、JIS A1100、JIS A1070、Mnを含むJIS A3004、国際登録合金 3103A等のAl-Mn系アルミニウム板を適宜利用することができる。また、引張強度を増す目的で、これらのアルミニウム合金に0.1質量%以上のマグネシウムを添加したAl-Mg系合金、Al-Mn-Mg系合金(JIS A3005)を用いることもできる。更に、ZrやSiを含むAl-Zr系合金やAl-Si系合金を用いることもできる。更に、Al-Mg-Si系合金を用いることもできる。

また、これらのAl材のスクラップを用いてもよい。

【0074】

JIS1050材に関しては、本願出願人によって提案された技術が、特開昭59-153861号、特開昭61-51395号、特開昭62-146694号、特開昭60-215725号、特開昭60-215726号、特開昭60-215727号、特開昭60-216728号、特開昭61-272367号、特開昭58-11759号、特開昭58-42493号、特開昭58-221254号、特開昭62-148295号、特開平4-254545号、特開平4-165041号、特公平3-68939号、特開平3-234594号、特公平1-47545号および特開昭62-140894号の各公報に記載されている。また、特公平1-35910号公報、特公昭55-28874号公報等に記載された技術も知られている。

【0075】

JIS1070材に関しては、本願出願人によって提案された技術が、特開平7-81264号、特開平7-305133号、特開平8-49034号、特開

平 8-73974 号、特開平 8-108659 号および特開平 8-92679 号の各公報に記載されている。

【0076】

Cu は J I S 2000 系、4000 系材料に多く含まれる元素であり、比較的 Al 中に固溶しやすい。

Cu の含有量は、電気化学的粗面化処理に影響する。特に、Cu の含有量が 0.05 質量%を超えると最大高さ R_{max} が 8.0 μm を超える不均一なピットが生成する場合がある。

Cu の含有量は、好ましくは 0.00~0.05 質量%であり、より好ましくは、0.001~0.04 質量%である。

【0077】

Al-Mg 系合金に関しては、本願出願人によって提案された技術が、特公昭 62-5080 号、特公昭 63-60823 号、特公平 3-61753 号、特開昭 60-203496 号、特開昭 60-203497 号、特公平 3-11635 号、特開昭 61-274993 号、特開昭 62-23794 号、特開昭 63-47347 号、特開昭 63-47348 号、特開昭 63-47349 号、特開昭 64-1293 号、特開昭 63-135294 号、特開昭 63-87288 号、特公平 4-73392 号、特公平 7-100844 号、特開昭 62-149856 号、特公平 4-73394 号、特開昭 62-181191 号、特公平 5-76530 号、特開昭 63-30294 号および特公平 6-37116 号の各公報に記載されている。また、特開平 2-215599 号公報、特開昭 61-201747 号公報等にも記載されている。

【0078】

Al-Mn 系合金に関しては、本願出願人によって提案された技術が、特開昭 60-230951 号、特開平 1-306288 号および特開平 2-293189 号の各公報に記載されている。また、特公昭 54-42284 号、特公平 4-19290 号、特公平 4-19291 号、特公平 4-19292 号、特開昭 61-35995 号、特開昭 64-51992 号、特開平 4-226394 号の各公報、米国特許第 5,009,722 号明細書、同第 5,028,276 号明細書

等にも記載されている。

【 0 0 7 9 】

A l - M n - M g 系合金に関しては、本願出願人によって提案された技術が、特開昭 6 2 - 8 6 1 4 3 号公報および特開平 3 - 2 2 2 7 9 6 号公報に記載されている。また、特公昭 6 3 - 6 0 8 2 4 号、特開昭 6 0 - 6 3 3 4 6 号、特開昭 6 0 - 6 3 3 4 7 号、特開平 1 - 2 9 3 3 5 0 号の各公報、欧州特許第 2 2 3, 7 3 7 号、米国特許第 4, 8 1 8, 3 0 0 号、英国特許第 1, 2 2 2, 7 7 7 号の各明細書等にも記載されている。

【 0 0 8 0 】

A l - Z r 系合金に関しては、本願出願人によって提案された技術が、特公昭 6 3 - 1 5 9 7 8 号公報および特開昭 6 1 - 5 1 3 9 5 号公報に記載されている。また、特開昭 6 3 - 1 4 3 2 3 4 号、特開昭 6 3 - 1 4 3 2 3 5 号の各公報等にも記載されている。

【 0 0 8 1 】

A l - M g - S i 系合金に関しては、英国特許第 1, 4 2 1, 7 1 0 号明細書等に記載されている。

【 0 0 8 2 】

アルミニウム合金を板材とするには、例えば、下記の方法を採用することができる。まず、所定の合金成分含有量に調整したアルミニウム合金溶湯に、常法に従い、清浄化処理を行い、鑄造する。清浄化処理には、溶湯中の水素等の不要ガスを除去するために、フラックス処理、アルゴンガス、塩素ガス等を用いる脱ガス処理、セラミックチューブフィルタ、セラミックフォームフィルタ等のいわゆるリジッドメディアフィルタや、アルミナフレーク、アルミナボール等をろ材とするフィルタや、グラスクロスフィルタ等を用いるフィルタリング処理、あるいは、脱ガス処理とフィルタリング処理を組み合わせた処理が行われる。

【 0 0 8 3 】

これらの清浄化処理は、溶湯中の非金属介在物、酸化物等の異物による欠陥や、溶湯に溶け込んだガスによる欠陥を防ぐために実施されることが好ましい。溶湯のフィルタリングに関しては、特開平 6 - 5 7 4 3 2 号、特開平 3 - 1 6 2 5

30号、特開平5-140659号、特開平4-231425号、特開平4-276031号、特開平5-311261号、特開平6-136466号の各公報等に記載されている。また、溶湯の脱ガスに関しては、特開平5-51659号公報、実開平5-49148号公報等に記載されている。本願出願人も、特開平7-40017号公報において、溶湯の脱ガスに関する技術を提案している。

【0084】

ついで、上述したように清浄化処理を施された溶湯を用いて鑄造を行う。鑄造方法に関しては、DC鑄造法に代表される固体鑄型を用いる方法と、連続鑄造法に代表される駆動鑄型を用いる方法がある。

DC鑄造においては、冷却速度が0.5～30℃/秒の範囲で凝固する。1℃未満であると粗大な金属間化合物が多数形成されることがある。DC鑄造を行った場合、板厚300～800mmの鑄塊を製造することができる。その鑄塊を、常法に従い、必要に応じて面削を行い、通常、表層の1～30mm、好ましくは1～10mmを切削する。その前後において、必要に応じて、均熱化処理を行う。均熱化処理を行う場合、金属間化合物が粗大化しないように、450～620℃で1～48時間の熱処理を行う。熱処理が1時間より短い場合には、均熱化処理の効果が不十分となることがある。

【0085】

その後、熱間圧延、冷間圧延を行ってアルミニウム板の圧延板とする。熱間圧延の開始温度は350～500℃が適当である。熱間圧延の前もしくは後、またはその途中において、中間焼鈍処理を行ってもよい。中間焼鈍処理の条件は、バッチ式焼鈍炉を用いて280～600℃で2～20時間、好ましくは350～500℃で2～10時間加熱するか、連続焼鈍炉を用いて400～600℃で6分以下、好ましくは450～550℃で2分以下加熱するかである。連続焼鈍炉を用いて10～200℃/秒の昇温速度で加熱して、結晶組織を細かくすることもできる。

【0086】

以上の工程によって、所定の厚さ、例えば、0.1～0.5mmに仕上げられたアルミニウム板は、更にローラレベラ、テンションレベラ等の矯正装置によっ

て平面性を改善してもよい。平面性の改善は、アルミニウム板をシート状にカットした後に行ってもよいが、生産性を向上させるためには、連続したコイルの状態で行うことが好ましい。また、所定の板幅に加工するため、スリッターラインを通してよい。また、アルミニウム板同士の摩擦による傷の発生を防止するために、アルミニウム板の表面に薄い油膜を設けてもよい。油膜には、必要に応じて、揮発性のものや、不揮発性のものが適宜用いられる。

【 0 0 8 7 】

一方、連続鋳造法としては、双ロール法（ハンター法）、3 C 法に代表される冷却ロールを用いる方法、双ベルト法（ハズレー法）、アルスイスキャスター I I 型に代表される冷却ベルトや冷却ブロックを用いる方法が、工業的に行われている。連続鋳造法を用いる場合には、冷却速度が $100 \sim 1000^{\circ}\text{C}/\text{秒}$ の範囲で凝固する。連続鋳造法は、一般的には、DC 鋳造法に比べて冷却速度が速いため、アルミマトリックスに対する合金成分固溶度を高くすることができるという特徴を有する。連続鋳造法に関しては、本願出願人によって提案された技術が、特開平 3 - 7 9 7 9 8 号、特開平 5 - 2 0 1 1 6 6 号、特開平 5 - 1 5 6 4 1 4 号、特開平 6 - 2 6 2 2 0 3 号、特開平 6 - 1 2 2 9 4 9 号、特開平 6 - 2 1 0 4 0 6 号、特開平 6 - 2 6 3 0 8 号の各公報等に記載されている。

【 0 0 8 8 】

連続鋳造を行った場合において、例えば、ハンター法等の冷却ロールを用いる方法を用いると、板厚 $1 \sim 10 \text{ mm}$ の鋳造板を直接、連続鋳造することができ、熱間圧延の工程を省略することができるというメリットが得られる。また、ハズレー法等の冷却ベルトを用いる方法を用いると、板厚 $10 \sim 50 \text{ mm}$ の鋳造板を鋳造することができ、一般的に、鋳造直後に熱間圧延ロールを配置し連続的に圧延することで、板厚 $1 \sim 10 \text{ mm}$ の連続鋳造圧延板が得られる。

【 0 0 8 9 】

これらの連続鋳造圧延板は、DC 鋳造について説明したのと同様に、冷間圧延、中間焼鈍、平面性の改善、スリット等の工程を経て、所定の厚さ、例えば、 $0.1 \sim 0.5 \text{ mm}$ の板厚に仕上げられる。連続鋳造法を用いた場合の中間焼鈍条件および冷間圧延条件については、本願出願人によって提案された技術が、特開

平 6 - 2 2 0 5 9 3 号、特開平 6 - 2 1 0 3 0 8 号、特開平 7 - 5 4 1 1 1 号、特開平 8 - 9 2 7 0 9 号の各公報等に記載されている。

【 0 0 9 0 】

このようにして製造されるアルミニウム板には、以下に述べる種々の特性が望まれる。

アルミニウム板の強度は、平版印刷版用支持体として必要な腰の強さを得るため、0.2%耐力が140MPa以上であるのが好ましい。また、バーニング処理を行った場合にもある程度の腰の強さを得るためには、270℃で3～10分間加熱処理した後の0.2%耐力が80MPa以上であるのが好ましく、100MPa以上であるのがより好ましい。特に、アルミニウム板に腰の強さを求める場合は、MgやMnを添加したアルミニウム材料を採用することができるが、腰を強くすると印刷機の版胴へのフィットしやすさが劣ってくるため、用途に応じて、材質および微量成分の添加量が適宜選択される。これらに関して、本願出願人によって提案された技術が、特開平 7 - 1 2 6 8 2 0 号公報、特開昭 6 2 - 1 4 0 8 9 4 号公報等に記載されている。

【 0 0 9 1 】

アルミニウム板の結晶組織は、化学的粗面化処理や電気化学的粗面化処理を行った場合、アルミニウム板の表面の結晶組織が面質不良の発生の原因となることがあるので、表面においてあまり粗大でないことが好ましい。アルミニウム板の表面の結晶組織は、幅が200μm以下であるのが好ましく、100μm以下であるのがより好ましく、50μm以下であるのが更に好ましく、また、結晶組織の長さが5000μm以下であるのが好ましく、1000μm以下であるのがより好ましく、500μm以下であるのが更に好ましい。これらに関して、本願出願人によって提案された技術が、特開平 6 - 2 1 8 4 9 5 号、特開平 7 - 3 9 9 0 6 号、特開平 7 - 1 2 4 6 0 9 号の各公報等に記載されている。

【 0 0 9 2 】

アルミニウム板の合金成分分布は、化学的粗面化処理や電気化学的粗面化処理を行った場合、アルミニウム板の表面の合金成分の不均一な分布に起因して面質不良が発生することがあるので、表面においてあまり不均一でないことが好まし

い。これらに関して、本願出願人によって提案された技術が、特開平 6 - 4 8 0 5 8 号、特開平 5 - 3 0 1 4 7 8 号、特開平 7 - 1 3 2 6 8 9 号の各公報等に記載されている。

【 0 0 9 3 】

アルミニウム板の金属間化合物は、その金属間化合物のサイズや密度が、化学的粗面化処理や電気化学的粗面化処理に影響を与える場合がある。これらに関して、本願出願人によって提案された技術が、特開平 7 - 1 3 8 6 8 7 号、特開平 4 - 2 5 4 5 4 5 号の各公報等に記載されている。

【 0 0 9 4 】

本発明においては、上記に示されるようなアルミニウム板をその最終圧延工程において、積層圧延、転写等により凹凸を付けて用いることもできる。

【 0 0 9 5 】

本発明に用いられるアルミニウム板は、連続した帯状のシート材または板材である。即ち、アルミニウムウェブであってもよく、製品として出荷される平版印刷版原版に対応する大きさ等に裁断された枚葉状シートであってもよい。

アルミニウム板の表面のキズは平版印刷版用支持体に加工した場合に欠陥となる可能性があるため、平版印刷版用支持体とする表面処理工程の前の段階でのキズの発生は可能な限り抑制する必要がある。そのためには安定した形態で運搬時に傷付きにくい荷姿であることが好ましい。

アルミニウムウェブの場合、アルミニウムの荷姿としては、例えば、鉄製パレットにハードボードとフェルトとを敷き、製品両端に段ボールドーナツ板を当て、ポリチューブで全体を包み、コイル内径部に木製ドーナツを挿入し、コイル外周部にフェルトを当て、帯鉄で絞め、その外周部に表示を行う。また、包装材としては、ポリエチレンフィルム、緩衝材としては、ニードルフェルト、ハードボードを用いることができる。この他にもいろいろな形態があるが、安定して、キズも付かず運送等が可能であればこの方法に限るものではない。

【 0 0 9 6 】

本発明に用いられるアルミニウム板の厚みは、0. 1 mm ~ 0. 6 mm 程度であり、0. 1 5 mm ~ 0. 4 mm であるのが好ましく、0. 2 mm ~ 0. 3 mm

であるのがより好ましい。この厚みは、印刷機の大きさ、印刷版の大きさ、ユーザーの希望等により適宜変更することができる。

【 0 0 9 7 】

[平版印刷版原版]

以下、本発明により得られる平版印刷版用支持体を用いた平版印刷版原版およびその製造方法について説明する。

【 0 0 9 8 】

<下塗層>

本発明により得られた平版印刷版用支持体上に画像記録層を設ける前には、必要に応じて、例えば、ホウ酸亜鉛等の水溶性金属塩のような無機下塗層や、有機下塗層を設けてもよい。

【 0 0 9 9 】

有機下塗層に用いられる有機化合物としては、例えば、カルボキシメチルセルロース；デキストリン；アラビアガム；スルホン酸基を側鎖に有する重合体および共重合体；ポリアクリル酸；2-アミノエチルホスホン酸等のアミノ基を有するホスホン酸類；置換基を有していてもよいフェニルホスホン酸、ナフチルホスホン酸、アルキルホスホン酸、グリセロホスホン酸、メチレンジホスホン酸、エチレンジホスホン酸等の有機ホスホン酸；置換基を有していてもよいフェニルリン酸、ナフチルリン酸、アルキルリン酸、グリセロリン酸等の有機リン酸；置換基を有していてもよいフェニルホスフィン酸、ナフチルホスフィン酸、アルキルホスフィン酸、グリセロホスフィン酸等の有機ホスフィン酸；グリシン、 β -アラニン等のアミノ酸類；トリエタノールアミンの塩酸塩等のヒドロキシル基を有するアミンの塩酸塩；黄色染料が挙げられる。これらは単独で用いてもよく、2種以上を混合して用いてもよい。

【 0 1 0 0 】

有機下塗層は、水もしくはメタノール、エタノール、メチルエチルケトン等の有機溶媒、またはそれらの混合溶剤に、上記有機化合物を溶解させた溶液をアルミニウム板上に塗布し乾燥することにより設けられる。上記有機化合物を溶解させた溶液の濃度は、0.005～10質量%であるのが好ましい。塗布の方法は

、特に限定されず、バーコーター塗布、回転塗布、スプレー塗布、カーテン塗布等のいずれの方法も用いることができる。

有機下塗層の乾燥後の被覆量は、 $2 \sim 200 \text{ mg/m}^2$ であるのが好ましく、 $5 \sim 100 \text{ mg/m}^2$ であるのがより好ましい。上記範囲であると、耐刷性がより良好になる。

【0101】

<画像記録層>

本発明の平版印刷版用支持体には、以下に例示する感光層、感熱層等の画像記録層を設けて本発明の平版印刷版原版とすることができる。画像記録層は、例えば、コンベンショナルポジタイプ、コンベンショナルネガタイプ、フォトポリマータイプ、サーマルポジタイプ、サーマルネガタイプ、機上現像可能な無処理タイプが好適に挙げられる。以下、これらの好適な画像記録層について説明する。

【0102】

<コンベンショナルポジタイプ>

コンベンショナルポジタイプの感光層に好適に用いられる感光性樹脂組成物としては、例えば、 α -キノンジアジド化合物と水不溶性かつアルカリ可溶性の高分子化合物（以下、「アルカリ可溶性高分子化合物」という。）とを含有する組成物が挙げられる。

α -キノンジアジド化合物としては、例えば、1, 2-ナフトキノン-2-ジアジド-5-スルホンクロライドとフェノール・ホルムアルデヒド樹脂またはクレゾール・ホルムアルデヒド樹脂とのエステルや、米国特許第3, 635, 709号明細書に記載されている1, 2-ナフトキノン-2-ジアジド-5-スルホンクロライドとピロガロール・アセトン樹脂とのエステルが挙げられる。

アルカリ可溶性高分子化合物としては、例えば、フェノール・ホルムアルデヒド樹脂、クレゾール・ホルムアルデヒド樹脂、フェノール・クレゾール・ホルムアルデヒド共縮合樹脂、ポリヒドロキシスチレン、N-(4-ヒドロキシフェニル)メタクリルアミドの共重合体、特開平7-36184号公報に記載されているカルボキシ基含有ポリマー、特開昭51-34711号公報に記載されているようなフェノール性ヒドロキシ基を含有するアクリル系樹脂、特開平2-866

号に記載されているスルホンアミド基を有するアクリル系樹脂や、ウレタン系樹脂が挙げられる。

さらに感光性樹脂組成物には、特開平 7 - 9 2 6 6 0 号公報の [0 0 2 4] ~ [0 0 2 7] に記載されている感度調節剤、焼出剤、染料等の化合物や同公報の [0 0 3 1] に記載されているような塗布性を良化するための界面活性剤を加えることが好ましい。

【 0 1 0 3 】

< コンベンショナルネガタイプ >

コンベンショナルネガタイプの感光層に好適に用いられる感光性樹脂組成物としては、ジアゾ樹脂とアルカリ可溶性または膨潤性の高分子化合物（以下、「結合剤」という。）とを含有する組成物が挙げられる。

ジアゾ樹脂としては、例えば、芳香族ジアゾニウム塩とホルムアルデヒド等の活性カルボニル基含有化合物との縮合物、p - ジアゾフェニルアミン類とホルムアルデヒドとの縮合物とヘキサフルオロリン酸塩またはテトラフルオロホウ酸塩との反応生成物である有機溶媒可溶性ジアゾ樹脂無機塩が挙げられる。特に、特開昭 5 9 - 7 8 3 4 0 号公報に記載されている 6 量体以上を 2 0 モル % 以上含んでいる高分子量ジアゾ化合物が好ましい。

好適な結合剤としては、例えば、アクリル酸、メタクリル酸、クロトン酸またはマレイン酸を必須成分として含む共重合体、具体的には、特開昭 5 0 - 1 1 8 8 0 2 号公報に記載されているような 2 - ヒドロキシエチル（メタ）アクリレート、（メタ）アクリロニトリル、（メタ）アクリル酸等のモノマーの多元共重合体や、特開昭 5 6 - 4 1 4 4 号公報に記載されているようなアルキルアクリレート、（メタ）アクリロニトリル、および、不飽和カルボン酸からなる多元共重合体が挙げられる。

さらに感光性樹脂組成物には、特開平 7 - 2 8 1 4 2 5 号公報の [0 0 1 4] ~ [0 0 1 5] に記載されている焼出剤、染料、塗膜の柔軟性や耐摩耗性を付与するための可塑剤、現像促進剤等の化合物や、塗布性を良化するための界面活性剤を加えることが好ましい。

上述したコンベンショナルタイプのポジ型もしくはネガ型感光層の下塗層とし

ては、特開 2 0 0 0 - 1 0 5 4 6 2 号公報に記載されている、酸基を有する構成成分とオニウム基を有する構成成分とを有する高分子化合物を含有する中間層を設けることが好ましい。

【 0 1 0 4 】

＜フォトポリマータイプ＞

フォトポリマータイプの感光層に好適に用いられる光重合型感光性組成物（以下、「光重合性組成物」という。）は、付加重合可能なエチレン性不飽和結合含有化合物（以下、単に「エチレン性不飽和結合含有化合物」という。）と、光重合開始剤と、高分子結合剤とを必須成分として含有し、必要に応じて、着色剤、可塑剤、熱重合禁止剤等の種々の化合物を含有する。

光重合性組成物に含有されるエチレン性不飽和結合含有化合物は、光重合性組成物が活性光線の照射を受けた場合に、光重合開始剤の作用により付加重合し、架橋し硬化するようなエチレン性不飽和結合を有する化合物である。エチレン性不飽和結合含有化合物は、末端エチレン性不飽和結合を少なくとも 1 個、好ましくは 2 個以上有する化合物の中から任意に選択することができ、例えば、モノマー、プレポリマー（即ち、2 量体、3 量体およびオリゴマー）、これらの混合物、これらの共重合体等の化学的形態を有する。モノマーの例としては、不飽和カルボン酸（例えば、アクリル酸、メタクリル酸、イタコン酸、クロトン酸、イソクロトン酸、マレイン酸）と脂肪族多価アルコール化合物とのエステル、不飽和カルボン酸と脂肪族多価アミン化合物とのアミドが挙げられる。またウレタン系付加重合性化合物も好適である。

【 0 1 0 5 】

光重合性組成物に含有される光重合開始剤としては、使用する光源の波長により、種々の光重合開始剤または 2 種以上の光重合開始剤の併用系（光開始系）を適宜選択して用いることができ、例えば、特開 2 0 0 1 - 2 2 0 7 9 号公報の [0 0 2 1] ～ [0 0 2 3] に記載されている開始系が好ましい。

光重合性組成物に含有される高分子結合剤は、光重合性組成物の皮膜形成剤として機能するだけでなく、感光層をアルカリ現像液に溶解させる必要があるため、アルカリ水に可溶性または膨潤性である有機高分子重合体を使用される。上記

高分子結合剤としては同公報の〔0036〕～〔0063〕に記載されている物が有用である。

光重合性組成物には、同公報の〔0079〕～〔0088〕に記載されている添加剤（例えば塗布性を良化するための界面活性剤）を加えることが好ましい。

また、上記感光層の上に、酸素の重合禁止作用を防止するために酸素遮断性保護層を設けることが好ましい。酸素遮断性保護層に含有される重合体としては、ポリビニルアルコールおよびその共重合体が挙げられる。

さらに上記の感光層の下塗層として、特開2001-228608号公報の〔0131〕～〔0165〕に記載されているような接着層を設けるのも好ましい。

【0106】

<サーマルポジタイプ>

サーマルポジタイプの感熱層は、アルカリ可溶性高分子化合物と光熱変換物質とを含有する。

アルカリ可溶性高分子化合物は、高分子中に酸性基を含有する単独重合体、これらの共重合体、およびこれらの混合物を包含し、特に、（１）フェノール性ヒドロキシ基（ $-Ar-OH$ ）、（２）スルホンアミド基（ $-SO_2NH-R$ ）のような酸性基を有するものが、アルカリ現像液に対する溶解性の点で好ましい。とりわけ、赤外線レーザ等による露光での画像形成性に優れる点で、フェノール性ヒドロキシ基を有することが好ましい。例えば、フェノールホルムアルデヒド樹脂、*m*-クレゾールホルムアルデヒド樹脂、*p*-クレゾールホルムアルデヒド樹脂、*m*-/*p*-混合クレゾールホルムアルデヒド樹脂、フェノール/*p*-クレゾール（*m*-、*p*-および*m*-/*p*-混合のいずれでもよい）混合ホルムアルデヒド樹脂等のノボラック樹脂；ピロガロールアセトン樹脂が好ましく挙げられる。さらに詳しくは特開2001-305722号公報の〔0023〕～〔0042〕に記載されている高分子が好ましく用いられる。

光熱変換物質は、露光エネルギーを熱に変換して感熱層の露光部領域の相互作用解除を効率よく行うことを可能とする。記録感度の観点から、波長700～1200nmの赤外域に光吸収域がある顔料または染料が好ましい。染料としては

、具体的には、アゾ染料、金属錯塩アゾ染料、ピラゾロンアゾ染料、ナフトキノ
ン染料、アントラキノン染料、フタロシアニン染料、カルボニウム染料、キノ
イミン染料、メチン染料、シアニン染料、スクワリリウム色素、ピリリウム塩、
金属チオレート錯体（例えば、ニッケルチオレート錯体）等が挙げられる。中
でも、シアニン染料が好ましく、例えば、特開 2 0 0 1 - 3 0 5 7 2 2 号公報の一
般式（I）で示されたシアニン染料が挙げられる。

サーマルポジタイプの感熱層に用いられる組成物には、前記コンベンショナル
ポジタイプで記述した物と同様の感度調節剤、焼出剤、染料等の化合物や塗布性
を良化するための界面活性剤を加えることが好ましい。詳しくは特開 2 0 0 1 -
3 0 5 7 2 2 号公報の [0 0 5 3] ~ [0 0 5 9] に記載されている化合物が好
ましい。

サーマルポジタイプの感熱層は単層であってもよいし、特開平 1 1 - 2 1 8 9
1 4 号公報に記載されているような 2 層構造であってもよい。

サーマルポジタイプの感熱層と支持体との間には、下塗層を設けることが好ま
しい。下塗層に含有される成分としては特開 2 0 0 1 - 3 0 5 7 2 2 号公報の [0
0 6 8] に記載されている種々の有機化合物が挙げられる。

【 0 1 0 7 】

<サーマルネガタイプ>

サーマルネガタイプの感熱層は、赤外線レーザ照射部が硬化して画像部を形成
するネガ型の感熱層である。

このようなサーマルネガタイプの感熱層の一つとして、重合型の層（重合層）
が好適に挙げられる。重合層は、（A）赤外線吸収剤と、（B）ラジカル発生剤
（ラジカル重合開始剤）と、発生したラジカルにより重合反応を起こして硬化す
る（C）ラジカル重合性化合物と、（D）バインダーポリマーとを含有する。

重合層においては、赤外線吸収剤が吸収した赤外線を熱に変換し、この際発生
した熱により、オニウム塩等のラジカル重合開始剤が分解し、ラジカルが発生す
る。ラジカル重合性化合物は、末端エチレン性不飽和結合を有する化合物から選
ばれ、発生したラジカルにより連鎖的に重合反応が生起し、硬化する。

（A）赤外線吸収剤としては、例えば、前述したサーマルポジタイプの感熱層

に含有される前記光熱変換物質が挙げられるが、特にシアニン色素の具体例としては特開 2 0 0 1 - 1 3 3 9 6 9 号公報の [0 0 1 7] ~ [0 0 1 9] に記載されたものが挙げられ、(B) ラジカル発生剤としては、オニウム塩が挙げられ、好適に用いられるオニウム塩の具体例としては、特開 2 0 0 1 - 1 3 3 9 6 9 号公報の [0 0 3 0] ~ [0 0 3 3] に記載されたものが挙げられ、(C) ラジカル重合性化合物は、末端エチレン性不飽和結合を少なくとも 1 個、好ましくは 2 個以上有する化合物から選ばれる。(D) バインダーポリマーとしては線状有機ポリマーを用いることが好ましく、水または弱アルカリ水に可溶性または膨潤性である線状有機ポリマーが選択される。特にこれらの中で、ベンジル基またはアリル基と、カルボキシ基とを側鎖に有する(メタ)アクリル樹脂が、膜強度、感度および現像性のバランスに優れており、好適である。(C) ラジカル重合性化合物および(D) バインダーポリマーに関しては同公報の [0 0 3 6] ~ [0 0 6 0] に詳しく記載された物が使用できる。その他の添加物としては、同公報の [0 0 6 1] ~ [0 0 6 8] に記載されている添加剤(例えば塗布性を良化するための界面活性剤)を加えることも好ましい。

【 0 1 0 8 】

また、重合型のほかに、サーマルネガタイプの感熱層の一つとして、酸架橋型の層(酸架橋層)が好適に挙げられる。酸架橋層は、(E) 光または熱により酸を発生する化合物(以下、「酸発生剤」という。)と、(F) 発生した酸により架橋する化合物(以下、「架橋剤」という。)と、酸の存在下で架橋剤と反応しうる(G) アルカリ可溶性高分子化合物を含有する。赤外線レーザーのエネルギーを効率よく使用するため、酸架橋層には(A) 赤外線吸収剤が配合される。(E) 酸発生剤としては、光重合の光開始剤、色素類の光変色剤、マイクロレジスト等に使用されている酸発生剤等の、熱分解して酸を発生しうる化合物が挙げられる。(F) 架橋剤としては、(i) ヒドロキシメチル基またはアルコキシメチル基で置換された芳香族化合物、(ii) N-ヒドロキシメチル基、N-アルコキシメチル基またはN-アシルオキシメチル基を有する化合物、(iii) エポキシ化合物が挙げられる。(G) アルカリ可溶性高分子化合物としては、ノボラック樹脂、側鎖にヒドロキシアリール基を有するポリマー等が挙げられる。

【0109】

＜無処理タイプ＞

無処理タイプの感熱層は、熱可塑性微粒子ポリマー型、マイクロカプセル型、スルホン酸発生ポリマー含有型等のタイプがあり、本発明は特に印刷機上で現像する無処理タイプに好ましい。

熱可塑性微粒子ポリマー型は、(H)疎水性熱溶融性樹脂微粒子が(J)親水性高分子マトリックス中に分散され、露光部の熱により疎水性のポリマーが溶融し、互いに融着してポリマーによる疎水性領域、即ち、画像部を形成する。

(H)疎水性熱溶融性樹脂微粒子(以下、「微粒子ポリマー」という。)は、微粒子ポリマー同士が熱により溶融合体するものが好ましく、表面が親水性で、湿し水等の親水性成分に分散する、親水性表面を有する微粒子ポリマーが好ましい。微粒子ポリマーとしては、Research Disclosure No. 33303(1992年1月)、特開平9-123387号、同9-131850号、同9-171249号、同9-171250号の各公報、欧州特許出願公開第931,647号明細書等に記載されている熱可塑性微粒子ポリマーが好適に挙げられる。具体例としては、エチレン、スチレン、塩化ビニル、アクリル酸メチル、アクリル酸エチル、メタクリル酸メチル、メタクリル酸エチル、塩化ビニリデン、アクリロニトリル、ビニルカルバゾール等のモノマーのホモポリマーもしくはコポリマーまたはそれらの混合物が挙げられる。中でも、ポリスチレン、ポリメタクリル酸メチルを用いるのが好ましい。親水性表面を有する微粒子ポリマーは、微粒子を構成するポリマー自体が親水性であるもの、ポリマーの主鎖または側鎖に親水性基を導入して親水性を付与したもの等のポリマー自体が親水性であるもの；ポリビニルアルコール、ポリエチレングリコール等の親水性ポリマー、親水性オリゴマーまたは親水性低分子化合物を、微粒子ポリマー表面に吸着させて表面を親水性化したものを包含する。微粒子ポリマーとしては、熱反応性官能基を有する微粒子ポリマーがより好ましい。上記したような微粒子ポリマーは、(J)親水性高分子マトリックス中に分散させることで、機上現像する場合には機上現像性が良好となり、更に感熱層自体の皮膜強度も向上する。

マイクロカプセル型としては、特開2000-118160号公報に記載され

ているタイプや、特開 2 0 0 1 - 2 7 7 7 4 0 号公報に記載されているような熱反応性官能基を有する化合物を内包するマイクロカプセル型が好ましく挙げられる。

【0 1 1 0】

スルホン酸発生ポリマー含有型に用いられるスルホン酸発生ポリマーとしては、例えば、特開平 1 0 - 2 8 2 6 7 2 号公報に記載されているスルホン酸エステル基、ジスルホン基または *sec* - もしくは *tert* - スルホンアミド基を側鎖に有するポリマー等が挙げられる。

無処理タイプの感熱層に親水性樹脂を含有させることにより、機上現像性が良好となるばかりか、感熱層自体の皮膜強度も向上する。また、親水性樹脂を架橋硬化させて、現像処理不要の平版印刷版原版を得ることができる。親水性樹脂としては、例えば、ヒドロキシ基、カルボキシ基、ヒドロキシエチル基、ヒドロキシプロピル基、アミノ基、アミノエチル基、アミノプロピル基、カルボキシメチル基等の親水基を有するものや、親水性のゾルゲル変換系結着樹脂が好ましい。

親水性樹脂の具体例としては、上記した (J) 親水性高分子マトリックスとして用いられる親水性樹脂として列挙したものが挙げられる。

中でも、ゾルゲル変換系結着樹脂が好ましい。

無処理タイプの感熱層には、光熱変換物質を添加することが必要である。光熱変換物質は、波長 7 0 0 n m 以上の光を吸収する物質であればよく、前記したサーマルポジタイプに用いられる染料と同様の染料が特に好ましい。

【0 1 1 1】

<バックコート層>

このようにして、本発明の平版印刷版用支持体上に、各種の画像記録層を設けて得られた本発明の平版印刷版原版の裏面には、必要に応じて、重ねた場合における画像記録層の傷付きを防止するために、有機高分子化合物からなるバックコート層を設けることができる。

<塗布方法>

上記の画像記録層を形成する液を上記平版印刷版用支持体の粗面化面に塗布する方法としては、コーティングロッドを用いる方法、エクストルージョン型コー

ターを用いる方法、スライドビードコーターを用いる方法等、従来公知の方法が使用でき、また公知の条件に従って行うことができる。

【 0 1 1 2 】

塗布後のアルミニウム板を乾燥する装置としては、特開平 6 - 6 3 4 8 7 号公報に記載の、乾燥装置内にパスロールを配置し、上記パスロールで搬送しつつ乾燥するアーチ型ドライヤー、上下からノズルによりエアーを供給し、ウェブを浮上させながら乾燥するエアードライヤー、高温に加熱された媒体からの輻射熱で乾燥する輻射熱ドライヤー、およびローラを加熱し、上記ローラとの接触による伝導伝熱により乾燥するローラドライヤー等がある。

【 0 1 1 3 】

〔平版印刷版〕

本発明の平版印刷版原版は、画像記録層に応じた種々の処理方法により、平版印刷版とされる。

一般には、像露光を行う。像露光に用いられる活性光線の光源としては、例えば、水銀灯、メタルハライドランプ、キセノンランプ、ケミカルランプが挙げられる。レーザビームとしては、例えば、ヘリウム・ネオンレーザ（He-Neレーザ）、アルゴンレーザ、クリプトンレーザ、ヘリウム・カドミウムレーザ、KrFエキシマーレーザ、半導体レーザ、YAGレーザ、YAG-SHGレーザが挙げられる。

上記露光の後、画像記録層がサーマルタイプ、コンベンショナルタイプおよびフォトリソタイプいずれかである場合は、露光した後、現像液を用いて現像して平版印刷版を得るのが好ましい。本発明の平版印刷版原版に用いられる好ましい現像液は、アルカリ現像液であれば特に限定されないが、有機溶剤を実質的に含有しないアルカリ性の水溶液が好ましい。また、アルカリ金属ケイ酸塩を実質的に含有しない現像液を用いて現像することもできる。アルカリ金属ケイ酸塩を実質的に含有しない現像液を用いて現像する方法については、特開平 1 1 - 1 0 9 6 3 7 号公報に詳細に記載されており、該公報に記載されている内容を用いることができる。また、本発明の平版印刷版原版をアルカリ金属ケイ酸塩を含有する現像液を用いて現像することもできる。

【 0 1 1 4 】

【実施例】

以下に実施例を示して本発明を具体的に説明するが、本発明はこれらに限られるものではない。

1. 平版印刷版用支持体の作成

(実施例 1 ～ 1 2、比較例 1 ～ 6)

＜アルミニウム板＞

表 1 に示す量 (質量%) で、S i、F e、C u、T i を含有し、残部は A l と不可避不純物のアルミニウム合金を用いて溶湯を調製し、溶湯処理およびろ過を行った上で、厚さ 5 0 0 m m、幅 1 2 0 0 m m の鋳塊を D C 鋳造法で作成した。表面を平均 1 0 m m の厚さで面削機により削り取った後、5 5 0 ℃で、約 5 時間均熱保持し、温度 4 0 0 ℃に下がったところで、熱間圧延機を用いて厚さ 2 . 7 m m の圧延板とした。更に、連続焼鈍機を用いて熱処理を 5 0 0 ℃で行った後、冷間圧延で、厚さ 0 . 2 4 m m に仕上げ、アルミニウム板を得た。このアルミニウム板を幅 1 0 3 0 m m にした後、以下に示す表面処理に供した。

【 0 1 1 5 】

表 1

	アルミ No.	F e	S i	C u	T i
実施例 1 ～ 1 0	アルミ - 1	0.3	0.08	0.001	0.015
比較例 1 ～ 4					
実施例 1 1	アルミ - 2	0.3	0.08	0.025	0.02
実施例 1 2	アルミ - 3	0.3	0.08	0.04	0.02
比較例 5、6	アルミ - 4	0.3	0.08	0.055	0.02

【0 1 1 6】

＜表面処理＞

表面処理は、以下の（a）～（k）の各種処理を連続的に行うことにより行った。なお、各処理および水洗の後にはニップローラで液切りを行った。

【0 1 1 7】

（a）機械的粗面化処理（ブラシグレイン法）

図 1 に示したような装置を使って、比重 1.1 g/cm^3 のパミスの懸濁液を研磨スラリー液としてアルミニウム板の表面に供給しながら、回転する束植ブラシにより機械的粗面化処理を行った。図 1 において、1 はアルミニウム板、2 および 4 は束植ブラシからなるローラ状ブラシ（図 1 のローラ状ブラシの各々が束になっている）、3 は研磨スラリー液、5、6、7 および 8 は支持ローラである。表 2 に示す研磨材のメジアン径（ μm ）、ブラシ本数、ブラシの回転数（ rpm ）を用いた。束植ブラシはブラシ毛の直径 0.3 mm 、毛長 45 mm で、 $\phi 400 \text{ mm}$ のステンレス製の筒に穴をあけて密になるように植毛した。ブラシ下部の 2 本の支持ローラ（ $\phi 200 \text{ mm}$ ）の距離は 300 mm であった。束植ブラシはブラシを回転させる駆動モータの負荷が、束植ブラシをアルミニウム板に押さえつける前の負荷に対して 10 kW プラスになるまで押さえつけた。ブラシの回転方向はアルミニウム板の移動方向と同じであった。

【0118】

表2 表面処理条件

	研磨材メジアン径	ブラシ本数	回転数 (r p m)
条件B-1	33 μ m	3	1本目、250 2本目、3本目、200
条件B-2	25 μ m	4	1~3本目、300 4本目、300
条件B-3	50 μ m	4	1~4本目、300
条件B-4	33 μ m	3	1本目、250 2本目、3本目、200

【0119】

(b) アルカリエッチング処理

上記で得られたアルミニウム板を、表3に示すカセイソーダ濃度（質量％）、アルミニウムイオン濃度（質量％）のカセイソーダ水溶液を用いスプレーによるエッチング処理を行い、表3に示すアルミニウム板溶解量（ g/m^2 ）で溶解した。その後、スプレーによる水洗を行った。なおアルカリエッチング処理温度は、70℃であった。

【0120】

表 3

	カセイソーダ	Al イオン	Al 溶解量
	濃度 (質量%)	濃度 (質量%)	(g/m ²)
条件 E-1	26	5	10
条件 E-2	26	5	5
条件 E-3	26	5	3
条件 E-4	26	5	1
条件 E-5	26	5	0.7
条件 E-6	26	5	0.5
条件 E-7	26	5	0.3
条件 E-8	26	7	0.2
条件 E-9	5	0.5	0.1
条件 E-10	5	0.5	0.05
条件 E-11	5	0.5	0.5

【 0 1 2 1 】

(c) デスマット処理

条件 D - 1 : 温度 3 0 ℃ の硝酸濃度 1 質量 % 水溶液 (アルミニウムイオンを 0 . 5 質量 % 含む。) で、

条件 D - 2 : 温度 6 0 ℃ の硫酸濃度 2 5 質量 % 水溶液で、

それぞれスプレーによるデスマット処理を行い、その後、スプレーで水洗した。
デスマット処理に用いた硝酸水溶液は、硝酸水溶液中で交流を用いて電気化学的粗面化処理を行う工程の廃液を用いた。

【 0 1 2 2 】

(d) 電気化学的粗面化処理

(d - 1) 硝酸電解

6 0 H z の交流電圧を用いて連続的に電気化学的な粗面化処理を行った。このときの電解液は、硝酸 1 質量 % 水溶液 (アルミニウムイオンを 0 . 5 質量 % 。) 、液温 5 0 ℃ であった。交流電源波形は図 2 に示した波形であり、電流値がゼロからピークに達するまでの時間 T P が 0 . 8 m s e c 、 d u t y 比 1 : 1 、台形の矩形波交流を用いて、カーボン電極を対極として電気化学的な粗面化処理を行った。補助アノードにはフェライトを用いた。電解槽は図 3 に示すものを使用した。

電流密度は電流のピーク値で $30 \text{ A} / \text{dm}^2$ 、補助陽極には電源から流れる電流の 5 % を分流させた。電気量 (C / dm^2) はアルミニウム板が陽極時の電気量の総和で表 4 に示した。

その後、スプレーによる水洗を行った。

【 0 1 2 3 】

表 4

	電気量 (C / d m ²)
条件 C - 1	1 7 5
条件 C - 2	2 2 0
条件 C - 3	4 0 0

(d - 2) 塩酸電解

6 0 H z の交流電圧を用いて連続的に電気化学的な粗面化処理を行った。液温 5 0 ℃であった。交流電源波形は図 2 に示した波形であり、電流値がゼロからピークに達するまでの時間 T P が 0 . 8 m s e c 、 d u t y 比 1 : 1 、台形の矩形波交流を用いて、カーボン電極を対極として電気化学的な粗面化処理を行った。補助アノードにはフェライトを用いた。電解槽は図 3 に示すものを使用した。

電流密度は電流のピーク値で 2 5 A / d m² 、補助陽極には電源から流れる電流の 5 % を分流させた。このときの電解液は、表 5 に示す塩酸濃度 (質量 %) の水溶液 (アルミニウムイオンを 0 . 5 質量 % 。) で、電気量 (C / d m²) はアルミニウム板が陽極時の電気量の総和で同様に表 5 に示した。

その後、スプレーによる水洗を行った。

【 0 1 2 4 】

表 5

	塩酸濃度 (質量%)	電気量 (C / d m ²)
条件M-1	1	4 0 0
条件M-2	1	6 0 0
条件M-3	0. 5	5 0

【 0 1 2 5 】

(e) アルカリエッチング処理

上記 (b) で記載のアルカリエッチング処理を行った。

【 0 1 2 6 】

(f) デスマット処理

上記 (c) で記載のデスマット処理を行った。

【 0 1 2 7 】

(g) 電気化学的粗面化処理

上記 (d) で記載の電気化学的粗面化処理を行った。その後、スプレーによる水洗を行った。比較例については比較例 5 以外は電気化学的粗面化処理を行わなかった。

【 0 1 2 8 】

(h) アルカリエッチング処理

上記 (b) で記載のアルカリエッチング処理を行った。その後、スプレーによる水洗を行った。比較例についてはアルカリエッチング処理を行わなかった。

【 0 1 2 9 】

(i) デスマット処理

上記 (c) で記載のデスマット処理を行った。その後、スプレーによる水洗を

行った。比較例については比較例 5 以外はデスマット処理を行わなかった。

【0 1 3 0】

(j) 陽極酸化処理 (条件 A-1)

図 4 に示す構造の直流電解による陽極酸化装置を用いて陽極酸化処理を行い、平版印刷版用支持体を得た。第一および第二電解部に供給した電解液としては、硫酸を用いた。電解液は、いずれも、硫酸濃度 15 質量% (アルミニウムイオンを 0.5 質量%含む。)、温度 38℃であった。その後、スプレーによる水洗を行った。最終的な酸化皮膜量は 2.5 g/m^2 であった。

(k) シリケート処理 (条件 S-1)

35℃の 3 号ケイ酸ソーダ水溶液 ($\text{Na}_2\text{O} : \text{SiO}_2 = 1 : 3$ 、 SiO_2 含有量 30 質量%、日本化学工業社製、濃度 1 質量%) に 10 秒間ディップ処理した。その後井水を用いたスプレーによる水洗を行った。

【0 1 3 1】

実施例 1～12 および比較例 1～6 は、表 6 に記載した表面処理条件それぞれ行って平版印刷版用支持体を得た。

【0 1 3 2】

【表 1】

表 6

	ア ル ミ	ト ラ ン ジ ャ ー	ア ル カ リ エ ッ チ ン グ	ア ス マ ッ ト	電 解 粗 面 化	ア ル カ リ エ ッ チ ン グ	ア ス マ ッ ト	電 解 粗 面 化	ア ル カ リ エ ッ チ ン グ	ア ス マ ッ ト	電 解 粗 面 化	ア ル カ リ エ ッ チ ン グ	ア ス マ ッ ト	陽 極 化	シ リ ケ ー ト
実 施 例 - 1	7M-1	条件B-4	条件E-1	条件D-1	条件C-1	条件E-4	条件D-2	条件M-3	条件E-9	条件D-2	条件A-1	条件S-1	条件D-2	条件A-1	条件S-1
実 施 例 - 2	7M-1	条件B-4	条件E-1	条件D-1	条件C-1	条件E-5	条件D-2	条件M-3	条件E-9	条件D-2	条件A-1	条件S-1	条件D-2	条件A-1	条件S-1
実 施 例 - 3	7M-1	条件B-4	条件E-1	条件D-1	条件C-1	条件E-6	条件D-2	条件M-3	条件E-9	条件D-2	条件A-1	条件S-1	条件D-2	条件A-1	条件S-1
実 施 例 - 4	7M-1	条件B-4	条件E-1	条件D-1	条件C-1	条件E-7	条件D-2	条件M-3	条件E-9	条件D-2	条件A-1	条件S-1	条件D-2	条件A-1	条件S-1
実 施 例 - 5	7M-1	条件B-4	条件E-1	条件D-1	条件C-1	条件E-9	条件D-2	条件M-3	条件E-11	条件D-2	条件A-1	条件S-1	条件D-2	条件A-1	条件S-1
実 施 例 - 6	7M-1	条件B-4	条件E-1	条件D-1	条件C-1	条件E-4	条件D-2	条件M-3	条件E-8	条件D-2	条件A-1	条件S-1	条件D-2	条件A-1	条件S-1
実 施 例 - 7	7M-1	条件B-4	条件E-1	条件D-1	条件M-1	条件E-5	条件D-2	条件M-3	条件E-7	条件D-2	条件A-1	条件S-1	条件D-2	条件A-1	条件S-1
実 施 例 - 8	7M-1	条件B-2	条件E-1	条件D-1	条件C-1	条件E-4	条件D-2	条件M-3	条件E-7	条件D-2	条件A-1	条件S-1	条件D-2	条件A-1	条件S-1
実 施 例 - 9	7M-1	条件B-1	条件E-1	条件D-1	条件C-1	条件E-4	条件D-2	条件M-3	条件E-7	条件D-2	条件A-1	条件S-1	条件D-2	条件A-1	条件S-1
実 施 例 - 10	7M-1	条件B-3	条件E-1	条件D-1	条件C-1	条件E-4	条件D-2	条件M-3	条件E-7	条件D-2	条件A-1	条件S-1	条件D-2	条件A-1	条件S-1
実 施 例 - 11	7M-2	条件B-2	条件E-1	条件D-1	条件C-2	条件E-4	条件D-2	条件M-3	条件E-9	条件D-2	条件A-1	条件S-1	条件D-2	条件A-1	条件S-1
実 施 例 - 12	7M-3	条件B-2	条件E-1	条件D-1	条件C-2	条件E-4	条件D-2	条件M-3	条件E-9	条件D-2	条件A-1	条件S-1	条件D-2	条件A-1	条件S-1
比 較 例 - 1	7M-1	条件B-4	条件E-1	条件D-1	条件C-2	条件E-10	条件D-2	無し	無し	条件D-2	条件A-1	条件S-1	無し	条件A-1	条件S-1
比 較 例 - 2	7M-1	無し	条件E-2	条件D-2	条件M-1	条件E-4	条件D-2	無し	無し	条件D-2	条件A-1	条件S-1	無し	条件A-1	条件S-1
比 較 例 - 3	7M-1	無し	条件E-2	条件D-1	条件C-3	条件E-7	条件D-2	無し	無し	条件D-2	条件A-1	条件S-1	無し	条件A-1	条件S-1
比 較 例 - 4	7M-1	無し	条件E-2	条件D-2	条件M-1	条件E-6	条件D-2	無し	無し	条件D-2	条件A-1	条件S-1	無し	条件A-1	条件S-1
比 較 例 - 5	7M-4	条件B-3	条件E-2	条件D-1	条件C-2	条件E-4	条件D-2	条件M-3	無し	条件D-2	条件A-1	条件S-1	条件D-2	条件A-1	条件S-1
比 較 例 - 6	7M-4	無し	条件E-3	条件D-2	条件M-2	条件E-1	条件D-2	無し	無し	条件D-2	条件A-1	条件S-1	無し	条件A-1	条件S-1

【0 1 3 3】

2. 平版印刷版用支持体の表面形状のファクターの算出

上記で得られた平版印刷版用支持体の表面について、以下のようにして ΔS^5 、 $\Delta S^{5(0.2-5)}$ 、 $\Delta S^{5(0.02-0.2)}$ 、 R_a を求めた。

結果を表7、表8に示す。

(1) 原子間力顕微鏡による表面形状の測定

本発明においては、 R_a 、 ΔS^5 、を求めるために、原子間力顕微鏡 (Atomic Force Microscope: AFM) により表面形状を測定し、3次元データを求める。

平版印刷版用支持体を1cm角の大きさに切り取って、ピエゾスキャナー上の水平な試料台にセットし、カンチレバーを試料表面にアプローチし、原子間力が働く領域に達したところで、XY方向にスキャンし、その際、試料の凹凸をZ方向のピエゾの変位でとらえた。ピエゾスキャナーは、XY方向について150 μ m、Z方向について10 μ m、走査可能なものを使用した。カンチレバーは共振周波数120~400kHz、バネ定数12~90N/mのもの (SI-DF20、セイコーインスツルメンツ社製) を用い、DFMモード (Dynamic Force Mode) で測定した。また、求めた3次元データを最小二乗近似することにより試料のわずかな傾きを補正し基準面を求めた。

計測の際は、表面の5 μ m口を512 \times 512点測定した。XY方向の分解能は0.01 μ m、Z方向の分解能は0.15nm、スキャン速度は5 μ m/secとした。

【0134】

(2) ΔS^5 の測定

上記(1)で求められた3次元データ ($f(x, y)$) を用い、隣り合う3点を抽出し、その3点で形成される微小三角形の面積の総和を求め、実面積 S_x とする。表面積比 ΔS^5 は、得られた実面積 S_x と幾何学的測定面積 S_0 とから、下記式により求められる。

$$\Delta S^5 = [(S_x^5 - S_0) / S_0] \times 100 (\%)$$

(i) ΔS^5 の算出には上記(1)で求められた3次元データをそのまま用いる。

(ii) 表面積比 $\Delta S^{5(0.2-5)}$ の算出には、上記 (1) で求められた 3 次元データから波長 $0.2 \mu\text{m}$ 以上 $5 \mu\text{m}$ 以下の成分を抽出したものをを用いる。波長 $0.2 \mu\text{m}$ 以上 $5 \mu\text{m}$ 以下の成分の抽出には、上記 (1) で求められた 3 次元データを高速フーリエ変換をして周波数分布を求め、ついで、波長 $0.2 \mu\text{m}$ 未満の成分を除去した後、フーリエ逆変換をすることにより行う。

(iii) 表面積比 $\Delta S^{5(0.02-0.2)}$ の算出には、上記 (1) で求められた 3 次元データから波長 $0.02 \mu\text{m}$ 以上 $0.2 \mu\text{m}$ 以下の成分を抽出したものをを用いる。波長 $0.02 \mu\text{m}$ 以上 $0.2 \mu\text{m}$ 以下の成分の抽出には、上記 (1) で求められた 3 次元データを高速フーリエ変換をして周波数分布を求め、ついで、波長 $0.02 \mu\text{m}$ 未満の成分および $0.2 \mu\text{m}$ 超の成分を除去した後、フーリエ逆変換をすることにより行う。

【0 1 3 5】

(2) R_a

上記 (1) で得られた 3 次元データ ($f(x, y)$) を用い、下記式から表面粗さ R_a を算出する。

【0 1 3 6】

【数 2】

$$R_a = \frac{1}{S_0} \int_0^{L_x} \int_0^{L_y} |f(x, y)| dx \cdot dy$$

【0 1 3 7】

式中、 L_x および L_y は、それぞれ測定領域（長方形）の x 方向および y 方向の辺の長さを表し、本発明においては $L_x = L_y = 5 \mu\text{m}$ である。また、 S_0 は幾何学的測定面積であり、 $S_0 = L_x \times L_y = 25 \mu\text{m}^2$ で求められる。

【0 1 3 8】

【表 2】

表 7

		原子間力顕微鏡による物性値		
		ΔS^5	$\Delta S^5 (0.02-0.2)$	$\Delta S^5 (0.2-5)$
		20-90%	15-70%	5-40%
実施例-1	アルミ-1	30	33	20
実施例-2	アルミ-1	45	43	24
実施例-3	アルミ-1	55	50	32
実施例-4	アルミ-1	85	42	37
実施例-5	アルミ-1	82	65	35
実施例-6	アルミ-1	25	57	7
実施例-7	アルミ-1	34	17	15
比較例-1	アルミ-1	60	35	42
比較例-2	アルミ-1	30	12	10
比較例-3	アルミ-1	90	75	22
比較例-4	アルミ-1	25	22	4

【0139】

【表 3】

表 8

		原子間力顕微鏡による物性値			
		表面粗さ R_a (μm)	ΔS^5	$\Delta S^5 (0.02-0.2)$	$\Delta S^5 (0.2-5)$
		0.43	45	43	24
実施例-8	アルミ-1	0.59	45	43	24
実施例-9	アルミ-1	0.69	48	43	27
実施例-10	アルミ-1	0.52	60	60	30
実施例-11	アルミ-2	0.53	77	65	35
実施例-12	アルミ-3				
比較例-5	アルミ-4	0.55	85	75	45
比較例-6	アルミ-4	0.38	18	39	28

【0140】

3. 平版印刷版原版の作成

上記で得られた各平版印刷版用支持体に、サーマルポジタイプの画像記録層 A およびコンベンショナルポジタイプの画像記録層 B のいずれかを設けて平版印刷版原版を得た。各画像記録層を設ける前には、後述するように、下塗処理等の界面処理を行った。

【0141】

(1) サーマルポジタイプの画像記録層

上記のようにして得られたアルカリ金属ケイ酸塩処理後の平版印刷版用支持体上に、下記組成の下塗液を塗布し、80℃で15秒間乾燥し、塗膜を形成させた。乾燥後の塗膜の被覆量は10 mg/m²であった。

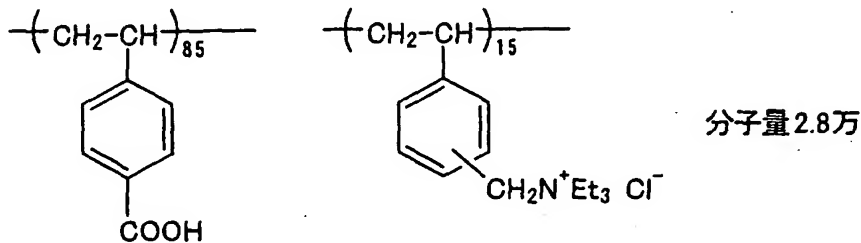
【0142】

<下塗液組成>

・下記高分子化合物	0.2 g
・メタノール	100 g
・水	1 g

【0143】

【化1】



【0144】

更に、下記組成の感熱層塗布液を調製し、下塗りした平版印刷版用支持体に、この感熱層塗布液を乾燥後の塗布量（感熱層塗布量）が1.7 g/m²になるよう塗布し、乾燥させて感熱層（サーマルポジタイプの画像記録層）を形成させ、平版印刷版原版を得た。

【0145】

<感熱層塗布液組成>

・ノボラック樹脂（m-クレゾール／p-クレゾール＝60／40、重量平均分子量7,000、未反応クレゾール0.5質量%含有）	1.0 g
・下記構造式で表されるシアニン染料A	0.1 g
・テトラヒドロ無水フタル酸	0.05 g
・p-トールエンスルホン酸	0.002 g

・エチルバイオレットの対イオンを6-ヒドロキシ-β-ナフタレンスルホン
酸にしたもの 0.02 g

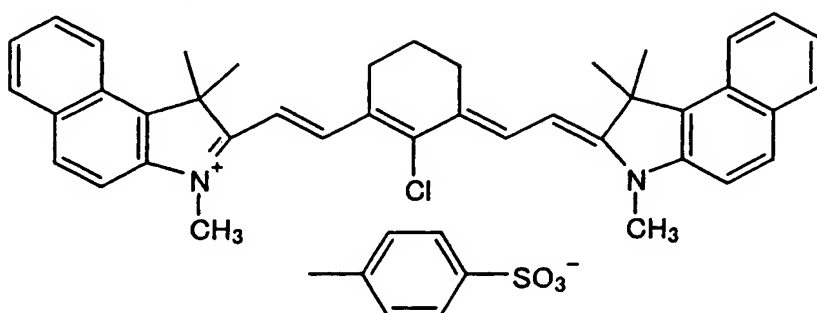
・フッ素系界面活性剤（メガファックF-177、大日本インキ化学工業社製
） 0.05 g

・メチルエチルケトン 12 g

【0146】

【化2】

シアニン染料A



【0147】

(2) コンベンショナルポジタイプの画像記録層

上記で得られた平版印刷版用支持体上に、シリケート処理を行わずに下記組成の下塗液を塗布し、80℃で30秒間乾燥し、塗膜を形成させた。乾燥後の塗膜の被覆量は10 mg/m²であった。

<下塗液組成>

・ジヒドロキシエチルグリシン	0.05質量部
・メタノール	94.95質量部
・水	5.00質量部

【0148】

下塗層の上に下記組成の感光性樹脂溶液を塗布し、100℃で2分間乾燥させて感光層（コンベンショナルポジタイプの画像記録層）を形成させて、平版印刷版原版を得た。乾燥後の被覆量は2.5 g/m²であった。

<感光性樹脂溶液組成>

・ナフトキノ-1, 2-ジアジド-5-スルホニルクロリドとピロガロール

ーアセトン樹脂とのエステル化合物	0. 7 3 g
・クレゾールーノボラック樹脂	2. 0 0 g
・染料（オイルブルー # 6 0 3、オリエント化学工業社製）	0. 0 4 g
・エチレンジクロリド	1 6 g
・2-メトキシエチルアセテート	1 2 g

【0 1 4 9】

4. 露光および現像処理

上記で得られた各平版印刷版原版には、画像記録層に応じて、下記の方法で画像露光および現像処理を行い、平版印刷版を得た。

【0 1 5 0】

(1) サーマルポジタイプの画像記録層の場合

平版印刷版原版を出力 5 0 0 mW、波長 8 3 0 nm ビーム径 1 7 μ m (1/e²) の半導体レーザーを装備した CREO 社製 Trend Setter 3 2 4 を用いて主走査速度 5 m/秒、版面エネルギー量 1 4 0 mJ/cm² で像様露光した。

その後、非還元糖と塩基とを組み合わせた D-ソルビット/酸化カリウム K₂O よりなるカリウム塩 5. 0 質量% および オルフィン AK-0 2 (日信化学社製) 0. 0 1 5 質量% を含有する水溶液 1 L に下記化合物 a 1. 0 g を添加したアルカリ現像液 (現像液 1) を用いて現像処理を行った。現像処理は、現像液 1 を満たした自動現像機 PS 9 0 0 NP (富士写真フイルム (株) 製) を用いて、現像温度 2 5 °C、1 2 秒の条件で行った。現像処理が終了した後、水洗工程を経て、ガム (GU-7 (1 : 1)) 等で処理して、製版が完了した平版印刷版を得た。なお、化合物 a の代わりに、下記化合物 b または c を同じ添加量で添加したアルカリ現像液を用いた場合であっても、同様に現像処理を行うことができた。

<化合物 a ~ c>

化合物 a : C₁₂H₂₅N (CH₂ CH₂ COONa)₂化合物 b : C₁₂H₂₅O (CH₂ CH₂ O)₇ H化合物 c : (C₆ H₁₃)₂ CHO (CH₂ CH₂ O)₂₀ H

【0 1 5 1】

(2) コンベンショナルポジタイプの画像記録層の場合

平版印刷版原版を真空焼枠中で透明ポジティブフィルムを通して、1 mの距離から3 kWのメタルハライドランプにより50秒間露光を行った。

その後、現像液1を用いて現像処理を行った。現像処理は、現像液1を満たした自動現像機PS900NP（富士写真フイルム（株）製）を用いて、現像温度25℃、12秒の条件で行った。現像処理が終了した後、水洗工程を経て、ガム（GU-7（1：1））等で処理して、製版が完了した平版印刷版を得た。なお、化合物aの代わりに、上記化合物bまたはcを同じ添加量で添加したアルカリ現像液を用いた場合であっても、同様に現像処理を行うことができた。

【0152】

5. 平版印刷版の評価

上記で得られた平版印刷版のUVインキ耐刷性、インキ払い枚数、ギャップ汚れを下記の方法で評価した。結果を表9、表10に示す。

(1) UVインキ耐刷性

得られた平版印刷版を、印刷機（ハイデルベルグ（株）製GTO）にかけ、コート紙に印刷した。印刷インキは一般油性インキは（東洋インキ製造（株）製HYPLUS）、UVインキは（東洋インキ製造（株）製FLASHDRY）を使用した。湿し水は（富士写真フイルム製IF102）を使用した。UVインキによる印刷においては、UV印刷用洗い油（東洋インキ製造（株）製FLASHDRYプレートクリーナー）を用いて、1回／500枚の割合で版面を拭くという操作を行った。印刷物の画像部に着肉不良が現れるか、または非画像部にインキが付着するまで印刷を行い、その時の印刷枚数を求め、UVインキ耐刷性とした。実施例7の結果を100%として相対評価した。数字が大きいほどUVインキ耐性に優れることを示す。評価が100%以上であれば、UV耐性の保証できる平版印刷版として、実用できるレベルにある。

【0153】

(2) インキ払い枚数

三菱重工業社製のIF2型2色枚葉印刷機を用いて印刷を行い、通常の印刷条件で印刷を開始した後、良好な印刷物が得られるようになった後に、水目盛りを

調節して、版面に水を供給するのを一旦停止し、印刷版の全面にインキを付着させた。その後、再度、水目盛りを調節して、版面に供給される水の量を通常の量に戻したときから、良好な印刷物が得られるまでに発生した損紙の枚数で評価した。インキ払い性がよい場合は損紙が少なくなり、インキ払い性が悪い場合は損紙が多くなる。なお、ここでは、インキ払い性は、耐汚れ性の一つの指標として用いている。

【 0 1 5 4 】

(3) ギャップ汚れ

版胴に巻かれている P S 版がブランケット胴と接触する側で版胴に固定される部分（下側のくわえ部）付近から画像部までの間の非画像部をギャップと呼び、印刷をし始めるときにこのギャップにインキがつき易くインキで汚れる（ギャップ汚れ）状態が、印刷工程で水とインキを供給していくと徐々に消えていくまでの間の中間の適切な枚数で紙の上でギャップ部に隣接する部分の汚れを観測した。回転方向における汚れ発生長さを評価の基準とした。

最もギャップ汚れ耐性が高い 1 0 は、2 mm 以下の状態、5 は、1 0 mm ~ 1 5 mm の状態、最もギャップ汚れ耐性が低い 1 は、5 0 mm 以上の状態、で、1 0 段階評価した。数字が大きいほど耐汚れ性に優れることを示す。評価が 5 以上であれば、ギャップ汚れ性に優れる平版印刷版として、実用できるレベルにある。

【 0 1 5 5 】

(4) インキの絡み難さ

ハイデルベルク社製の S O R - M 印刷機で、大日本インキ化学工業社製の D I C - G E O S (H) 墨を用いて、湿し水を少なくすることで、網部におけるインキの絡みを程度により 1 0 段階で評価した。数字が大きいほどインキの絡み難さに優れることを示す。評価が 6 以上であれば、インキの絡みを避けられる平版印刷版として、実用できるレベルにある。8 以上がさらに好ましい。

【 0 1 5 6 】

表 9 から明らかなように、原子間力顕微鏡を用いて、表面の $5 \mu\text{m}$ 口を 512×512 点測定して求められる 3 次元データより、 ΔS^5 、 $\Delta S^{5(0.2-5)}$ 、 $\Delta S^{5(0.02-0.2)}$ がそれぞれ特定の条件を満たす本発明の平版印刷版用支持体（実施

例 1 ～ 7) を用いた本発明の平版印刷版原版は、平版印刷版としたときの UV イ
ンキ耐性、インキ払い性、ギャップ汚れ耐性のいずれにも優れる。また、 ΔS^5
、 $\Delta S^{5(0.2-5)}$ 、 $\Delta S^{5(0.02-0.2)}$ および R_a がそれぞれ特定の条件を満たす本
発明の平版印刷版用支持体 (実施例 8 ～ 12) を用いた本発明の平版印刷版原版
は、UV インキ耐性、インキ払い性、ギャップ汚れ耐性、インキの絡み難さに優
れる。

【 0 1 5 7 】

表 9

	UV インキ耐刷性	インキ払い枚数	ギャップ汚れ
	(%)	(枚数)	(10 点評価)
実施例 - 1	1 1 0	2 5	8
実施例 - 2	1 3 0	3 0	7
実施例 - 3	1 4 0	3 5	6
実施例 - 4	1 5 0	3 0	7
実施例 - 5	1 6 0	4 0	5
実施例 - 6	1 0 0	3 0	6
実施例 - 7	1 0 0	2 0	7
比較例 - 1	1 3 0	5 0	1
比較例 - 2	5 0	2 0	8
比較例 - 3	1 5 0	1 0 0	1
比較例 - 4	1 0	2 0	9

【 0 1 5 8 】

表 1 0

	UV インキ耐刷性	インキ払い枚数	ギャップ汚れ	絡み難さ
	(%)	(枚数)	(10点評価)	(10点評価)
実施例－8	1 2 5	3 0	7	6
実施例－9	1 3 0	3 0	7	8
実施例－10	1 2 5	3 0	7	9
実施例－11	1 4 5	3 5	6	8
実施例－12	1 7 0	4 0	5	8
比較例－5	1 3 0	1 0 0	2	8
比較例－6	1 1 0	3 0	6	3

【 0 1 5 9 】

【発明の効果】

以上に説明したように、表面形状に特徴を有する本発明の平版印刷版用支持体を用いれば、平版印刷版としたときのUVインキ耐性、インキ払い性、ギャップ汚れ耐性のいずれにも優れる。

【図面の簡単な説明】

【図 1】 本発明の平版印刷版用支持体の作成における機械粗面化処理に用いられるブラシグレイニングの工程の概念を示す側面図である。

【図 2】 本発明の平版印刷版用支持体の作成における電気化学的粗面化処理に用いられる交番波形電流波形図の一例を示すグラフである。

【図 3】 本発明の平版印刷版用支持体の作成における交流を用いた電気化学的粗面化処理におけるラジアル型セルの一例を示す側面図である。

【図 4】 本発明の平版印刷版用支持体の作成における陽極酸化処理に用いら

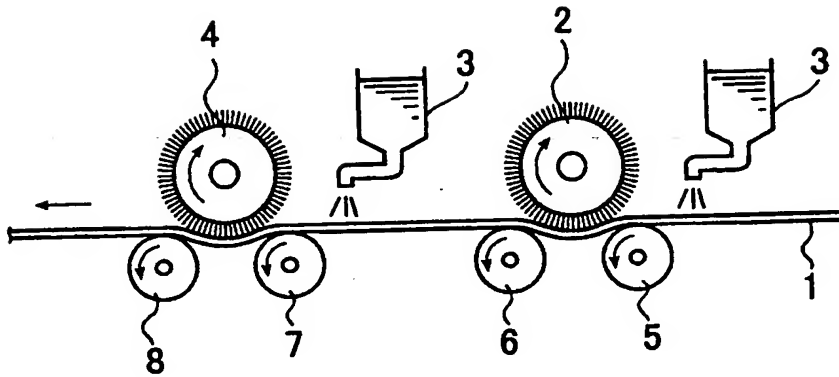
れる陽極酸化処理装置の概略図である。

【符号の説明】

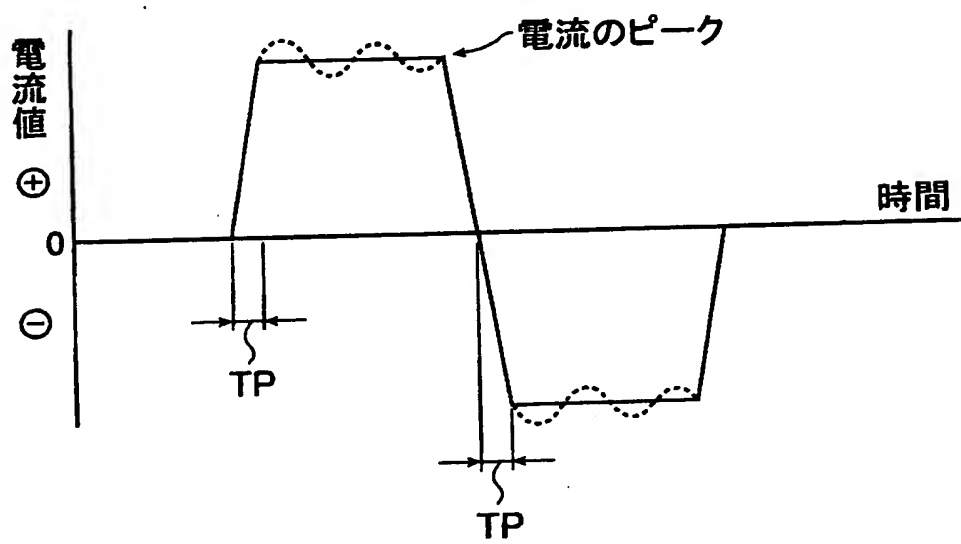
- 1 アルミニウム板
- 2、4 ローラ状ブラシ
- 3 研磨スラリー液
- 5、6、7、8 支持ローラ
- 11 アルミニウム板
- 12 ラジアルドラムローラ
- 13 a、13 b 主極
- 14 電解処理液
- 15 電解液供給口
- 16 スリット
- 17 電解液通路
- 18 補助陽極
- 19 a、19 b サイリスタ
- 20 交流電源
- 40 主電解槽
- 50 補助陽極槽
- 410 陽極酸化処理装置
- 412 給電槽
- 414 電解処理槽
- 416 アルミニウム板
- 418、426 電解液
- 420 給電電極
- 422、428 ローラ
- 424 ニップローラ
- 430 電解電極
- 432 槽壁
- 434 直流電源

【書類名】 図面

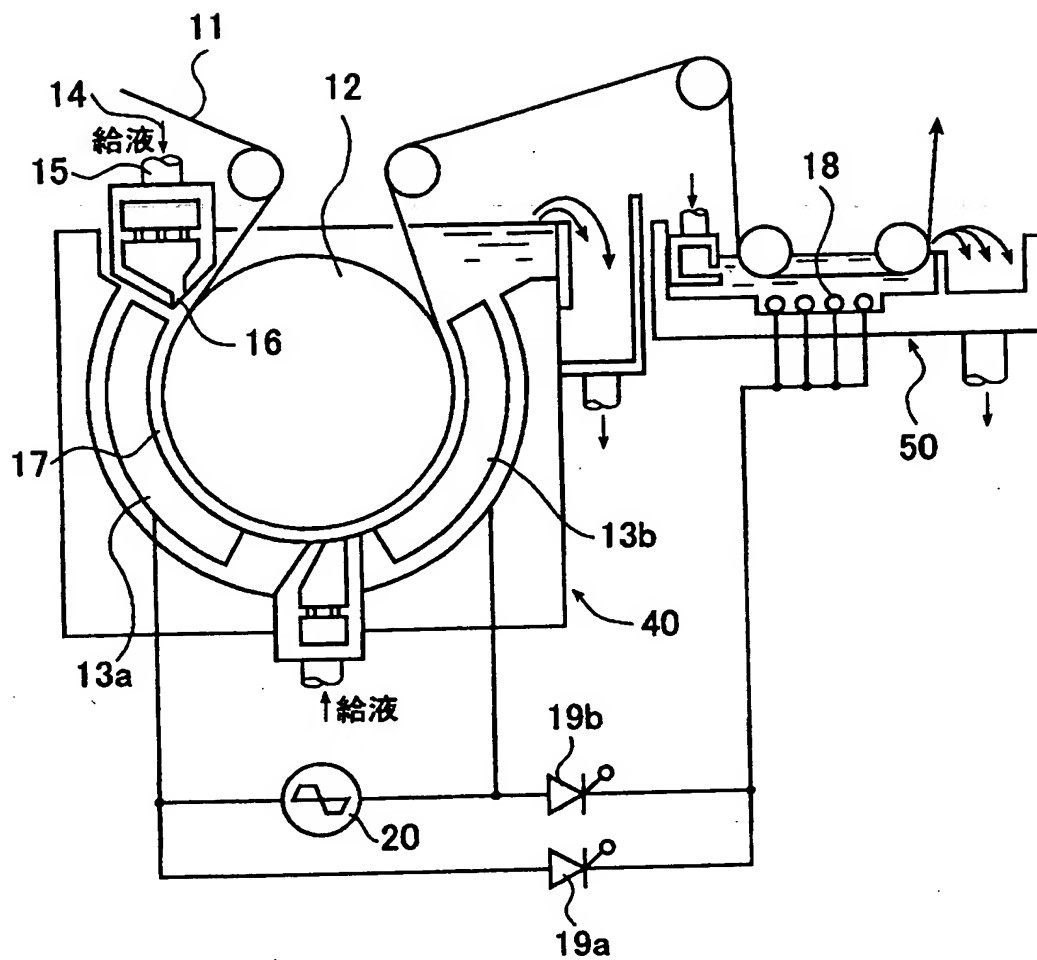
【図 1】



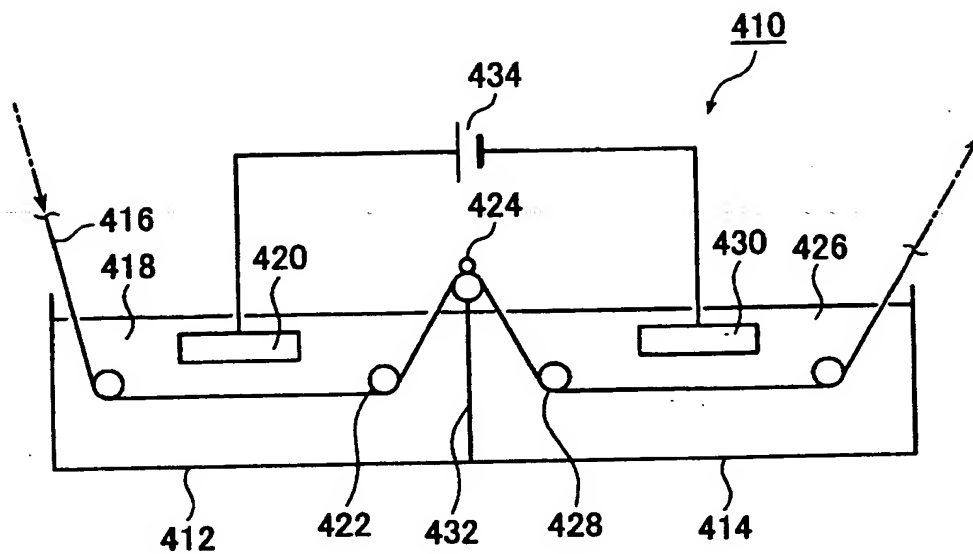
【図 2】



【図 3】



【図4】



【書類名】 要約書

【要約】

【課題】 平版印刷版としたときのUVインキ耐性、インキ払い性、ギャップ汚れ耐性のいずれにも優れる平版印刷版用支持体およびこれを用いた平版印刷版を提供する。

【解決手段】 原子間力顕微鏡を用いて、表面の $5\mu\text{m}$ 口を 512×512 点測定して求められる3次元データより得られる表面積比が、それぞれ下記条件(i)～(iii)を満足する平版印刷版用支持体。

(i) 表面積比 ΔS^5 が $20 \sim 90\%$

(ii) 表面積比 $\Delta S^{5(0.2-5)}$ が $5 \sim 40\%$

(iii) 表面積比 $\Delta S^{5(0.02-0.2)}$ が $15 \sim 70\%$

ここで、 ΔS^5 は、3次元データから近似三点法により求められる実面積 S_x^5 と、幾何学的測定面積 S_0 とから、求められる表面積比であり、

$\Delta S^{5(0.02-0.2)}$ は、3次元データから波長 $0.02\mu\text{m}$ 以上 $0.2\mu\text{m}$ 以下の成分を抽出して得られる表面積比であり、 $\Delta S^{5(0.2-5)}$ は、3次元データから波長 $0.2\mu\text{m}$ 以上 $5\mu\text{m}$ 以下の成分を抽出して得られる表面積比を表す。

【選択図】 なし

出 願 人 履 歴 情 報

識別番号

{000005201}

1. 変更年月日

1990年 8月14日

[変更理由]

新規登録

住 所

神奈川県南足柄市中沼210番地

氏 名

富士写真フイルム株式会社